

VALORIZZIAMO
L'AMBIENTE
IN CUI VIVIAMO



RMB

RECUPERO
METALLI
BOTTENAGO



1981

Nasce come attività di raccolta e commercio metalli



1993

Autorizzazione regionale per stoccaggio, cernita e recupero di rifiuti speciali per 10.000 t/anno



2000

Incremento potenzialità impianto a 30.000 t/anno. Nuova area di Via Montecanale, con potenzialità pari a 20.000 t/anno



2003

Nuovo impianto da 30.000 t/anno nella nuova sede in Via Montecanale. FIM S.r.l. viene fusa per incorporazione alla Società R.M.B. S.p.A. che ne assume le autorizzazioni

2005

La Provincia di Brescia approva il progetto di ampliamento presentato con potenzialità di 147.520 t/anno



2008

L'autorizzazione paesistica acconsente alla realizzazione della nuova porzione dell'insediamento a Sud

2007

Viene rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (Decreto D.G. n. 5078/2007) relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento; contestualmente viene autorizzato l'ampliamento dell'insediamento l'aumento della potenzialità complessiva dell'impianto a 187.520 t/anno

2011

Autorizzazione Integrata per le attività IPPC per le operazioni di recupero e di smaltimento. Potenzialità complessiva dell'impianto 320.000 t/anno

2013

Entrata in funzione nuovo mulino per autoveicoli

CHI SIAMO



2014

Nuovo impianto di selezione ed arricchimento di ultima tecnologia HS per il recupero e la valorizzazione di matrici molto fini

620.000

2015

Ampliamento Autorizzazione Integrata per le attività IPPC per le operazioni di recupero e di smaltimento. Potenzialità complessiva dell'impianto 620.000 t/anno

2017

Depositato il marchio del nostro nuovo prodotto "RESAL" certificato composto da lega di alluminio 46000 pronto fusione per utilizzatore finale

2018

Acquisizione, revamping e avviamento della piattaforma RIAM srl a Bollate (MI) che opera il recupero rottami attraverso l'utilizzo di numerose sezioni impiantistiche a tecnologia articolata in grado di separare le differenti frazioni metalliche (ferrosi e non ferrosi) presenti all'interno dei rifiuti.

2019

Messa in funzione del nuovo impianto multiplo di selezione e vagliatura di metalli pesanti - S25

2020

Messa in funzione del nuovo impianto di selezione delle leghe di alluminio

2021

Acquisizione, revamping e avviamento della piattaforma GARM Srl a Gavardo (BS) che esegue il recupero e la cernita di metalli ferrosi e non ferrosi selezionandoli e avviandoli al riciclo



"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 2014 **L'Autorizzazione Integrata Ambientale di 620.000 Ton.**"

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.



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.





RMB

I CICLI DI LAVORAZIONE

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.

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.

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.



RIFIUTI URBANI



VEICOLI DA ROTTAMAZIONE



METALLI

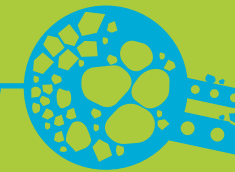
RACCOLTA



INCENERITORE



SELEZIONE
MULTIPLA



CENERI
PESANTI

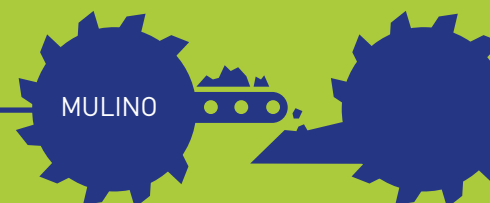


INERTI METALLI

VFU
VEICOLI FUORI USO



MULINO



PROLER



ACCIAIERIE



METALLI MISTI
FRANTUMATI



VAGLIO



FLOTTAZIONE



RAFFINERIE
FONDERIE



METALLI
MISTI
PESANTI ALLUMINIO



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 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.

2 RIDUZIONE VOLUMETRICA

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 ricircolo 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.

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

Il materiale 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



SEPARAZIONE
LEGHE

4



LAVAGGIO

5



RIDUZIONE
VOLUMETRICA

2



RECUPERO
CENERI
PESANTI

6



AGGREGATI
LEGATI

7



FLOTTAZIONE
E LAVAGGIO

3



MAGAZZINO
PRODOTTI
FINITI

8



LABORATORIO
CERNITA

9

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;

IN

OUT



ALLUMINIO
FLOTTATO



ALLUMINIO
GRANELLA



RAME



PROLER



ALLUMINIO
LATTINE



ALLUMINIO
RADIATORI



RESAL



FERRO



METALLI MISTI
PESANTI



METALLI MISTI
PESANTI GRANELLA



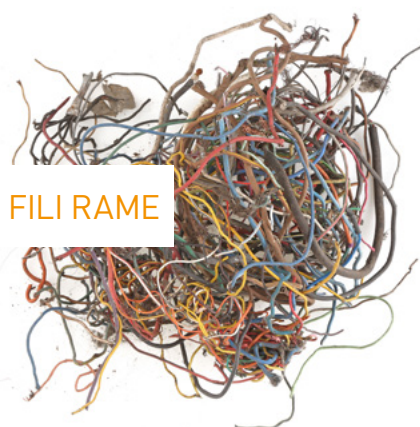
OTTONE



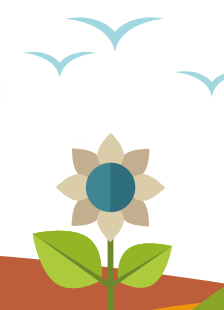
ZAMA



FILI RAME



INOX



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, biologico e merceologico 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 certificato **ISO 9001:2015** ed accreditato **ACCREDIA (n. 1161)** 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 certificati ed accreditati.





RMB NEL SOCIALE

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



ONLUS E COOPERATIVE SOCIALI



CERTIFICAZIONI E RICONOSCIMENTI



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



CERTIFICATO DI SISTEMA DI GESTIONE

Certificato N.: 151241-2011-AT02-ITA-ACCREDIA Data Prima Emissione: 13 maggio 2010 Validità: 18 aprile 2021 - 18 aprile 2024

Si certifica che il sistema di gestione di **R.M.B. S.p.A.** Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia

È conforme allo Standard: **ISO 14001:2015**

Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:
Recupero e smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi mediante le operazioni di messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento (vagliatura, frantumazione, flottazione), raggruppamento, lavaggio, cerchia manuale e selezione meccanica. Intermediazione commerciale di rifiuti. Recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi (tramite processi di controllo, ricondizionamento, vagliatura, selezione meccanica, lavaggio, affinamento ed arricchimento) finalizzato alla produzione di prodotti quali aggregati scioliti, misti cementati, conglomerati cementati, prodotti a base di marna, plastiche e rottami di zinco (e sue leghe) (IAF 39, 24, 26)
Valutato secondo le prescrizioni del Regolamento Tecnico RT-09



Il presente rapporto delle condizioni validate nel regolamento di certificazione pubblica costituisce il certificato. I dati e i contenuti sono la proprietà intellettuale di R.M.B. S.p.A. - Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia. Tel: +39 030 95 901, www.dnvg.it



CERTIFICATO SISTEMA DI GESTIONE

Certificato N.: 151241-2011-AT02-ITA-ACCREDIA Data Prima Emissione: 22 settembre 2011 Validità: 22 settembre 2020 - 22 settembre 2023

Si certifica che il sistema di gestione di **R.M.B. S.p.A.** Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia

È conforme ai requisiti dello Standard: **ISO 45001:2018**

Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:
Recupero e smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi mediante le operazioni di messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento (vagliatura, frantumazione, flottazione), raggruppamento, lavaggio, cerchia manuale e selezione meccanica. Intermediazione commerciale di rifiuti. Commercializzazione di rottami e materie prime seconde, metalliche e non, derivanti dalle operazioni di recupero. Progettazione e realizzazione di processi e impianti per il trattamento dei rifiuti con messa a regime e collaudo ad uso interno (IAF 39, 24, 18, 29)



Il presente rapporto delle condizioni validate nel regolamento di certificazione pubblica costituisce il certificato. I dati e i contenuti sono la proprietà intellettuale di R.M.B. S.p.A. - Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia. Tel: +39 030 95 901, www.dnvg.it



CERTIFICATO DI SISTEMA DI GESTIONE

Certificato N.: 151241-2011-AT02-ITA-ACCREDIA Data Prima Emissione: 13 maggio 2010 Validità: 18 aprile 2021 - 18 aprile 2024

Si certifica che il sistema di gestione di **R.M.B. S.p.A.** Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia

È conforme allo Standard: **ISO 9001:2015**

Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:
Recupero e smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi mediante le operazioni di messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento (vagliatura, frantumazione, flottazione), raggruppamento, lavaggio, cerchia manuale e selezione meccanica. Intermediazione commerciale di rifiuti. Recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi (tramite processi di controllo, ricondizionamento, vagliatura, selezione meccanica, lavaggio, affinamento ed arricchimento) finalizzato alla produzione di prodotti quali aggregati scioliti, misti cementati, conglomerati cementati, prodotti a base di marna, plastiche e rottami di zinco (e sue leghe). Progettazione e realizzazione di processi e impianti per il trattamento dei rifiuti con messa a regime e collaudo
Valutato secondo le prescrizioni del Regolamento Tecnico RT-09
La presente certificazione si intende riferita agli aspetti gestionali dell'impresa nel suo complesso ed è utilizzabile ai fini della qualificazione delle imprese di costruzione ai sensi dell'articolo 64 del D.Lgs. 50/2016 e s.m.i. e Linee Guida ANAC applicabili



Il presente rapporto delle condizioni validate nel regolamento di certificazione pubblica costituisce il certificato. I dati e i contenuti sono la proprietà intellettuale di R.M.B. S.p.A. - Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia. Tel: +39 030 95 901, www.dnvg.it



STATEMENT

Certificato N.: 151241-2011-AT02-ITA-ACCREDIA Data Prima Emissione: 20 settembre 2011 Validità: 20 settembre 2020 - 20 settembre 2023

Si certifica che/This is to certify that **R.M.B. S.p.A.** Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia

È conforme ai requisiti della norma/ Has been found to conform to the standard:

Regolamento (UE) 333/2011

Questo certificato è valido per il seguente campo applicativo:
Recupero e smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, recupero e commercializzazione di rottami in ferro, acciaio e alluminio

This certificate is valid for the following scope:
Recovery and disposal of hazardous and non-hazardous waste, recovery and trade of scrap metal of iron, steel and aluminium



La validità del presente Certificato è subordinata al rispetto delle condizioni contenute nel Certificato di Certificazione. I dati e i contenuti sono la proprietà intellettuale di R.M.B. S.p.A. - Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia. Tel: +39 030 95 901, www.dnvg.it



STATEMENT

Certificato N.: 151241-2011-AT02-ITA-ACCREDIA Data Prima Emissione: 20 settembre 2011 Validità: 20 settembre 2020 - 20 settembre 2023

Si certifica che/This is to certify that **R.M.B. S.p.A.** Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia

È conforme ai requisiti della norma/ Has been found to conform to the standard:

Regolamento (UE) N. 715/2013

della Commissione del 25 luglio 2013, recante i criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio

Questo certificato è valido per il seguente campo applicativo:
Recupero e smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, recupero e commercializzazione di rottami in rame e leghe di rame

This certificate is valid for the following scope:
Recovery and disposal of hazardous and non-hazardous waste, recovery and trade of scrap of copper and copper alloys



La validità del presente Certificato è subordinata al rispetto delle condizioni contenute nel Certificato di Certificazione. I dati e i contenuti sono la proprietà intellettuale di R.M.B. S.p.A. - Via Montecanale, 3 - 25080 Polpenazze del Garda (BS) - Italia. Tel: +39 030 95 901, www.dnvg.it



- 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 - Fax: +39 0365 676104

www.rmbspa.com

