

COSA FACCIAMO

Offriamo a clienti pubblici e privati un servizio di **trattamento rifiuti urbani e speciali, pericolosi e non pericolosi**, tramite termovalorizzazione con recupero di energia.

L'impianto contribuisce in questo modo alla realizzazione delle politiche volte all'aumento del recupero di energia da rifiuti e alla diminuzione dei rifiuti conferiti in discarica e dal 2016 è annoverato per Decreto tra le infrastrutture strategiche di preminente interesse nazionale per la gestione dei rifiuti urbani.

VALORI E PRINCIPI ETICI

La Società ha adottato un Codice Etico che riporta i valori in base ai quali Rendina Ambiente opera: rispetto, responsabilità, integrità.

Si è inoltre dotata di un Modello di Organizzazione e Gestione (MOG) ex D. Lgs 231/01 per una gestione trasparente e corretta delle attività, il rispetto delle norme giuridiche vigenti e i fondamentali principi di etica degli affari.

CERTIFICAZIONI DEL SISTEMA DI GESTIONE

- ✓ ISO 9001 QUALITÀ
- ✓ ISO 14001 AMBIENTE
- ✓ ISO 45001 SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO





65.000 t DI RIFIUTI TERMOVALORIZZATI

L'impianto è autorizzato al trattamento, tramite incenerimento con recupero di energia, di 65.000 tonnellate/anno di rifiuti urbani e speciali pericolosi e non pericolosi.

- Ha una capacità di stoccaggio istantaneo fino a **6.000 m³**.
- Il calore generato dalla combustione controllata dei rifiuti è sfruttato per la produzione di energia elettrica e termica.
- Produce **32.000 MWh/anno** di cui 2/3 circa ceduti in rete ed è dotato di tutti i presidi e trattamenti atti a garantire il totale rispetto dei limiti in emissione.

2 LINEE DI TERMOVALORIZZAZIONE

Linea a tamburo rotante per il trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, solidi, fangosi e liquidi.
OPERAZIONE: D10

Linea a griglie mobili per il trattamento di rifiuti solidi speciali non pericolosi e di origine urbana.
OPERAZIONI: R1, D10

L'Omologazione è la procedura per la valutazione tecnica e amministrativa del rifiuto che prevede l'acquisizione di un campione - prelevato in conformità alla norma UNI 10802 - oltre al Rapporto di Prova (RdP) e la Scheda di Identificazione Rifiuto (SIR) dei rifiuti proposti e che determina l'accettazione o meno degli stessi.

Rifiuti non ammessi:

- HP1, HP2, HP12, HP15;
- contenitori di gas compressi di qualsiasi natura, rifiuti ingombranti, rifiuti "pulverulenti", rifiuti contenenti amianto e/o FAV (fibre artificiali vetrose) classificate pericolose, radionuclidi artificiali.

Rendina Ambiente persegue una politica di continuo ammodernamento ed efficientamento che permette all'impianto di essere sempre in linea con l'adozione delle BAT (Migliori Tecnologie Disponibili) di settore ed esegue quanto previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo stabilito nell'A.I.A. (Autorizzazione Integrata Ambientale): attività di verifiche e controlli sulle diverse "componenti ambientali" svolte per verificare la corretta gestione dell'impianto di termovalorizzazione, ma anche per monitorare lo stato di salute dell'ambiente che circonda l'area industriale di San Nicola di Melfi.


SEDE LEGALE

Via Acqui, 86
10098 Rivoli (TO)
Tel. +39 011 9513901
[it.linkedin.com/company/rendina-ambiente-s.r.l.](https://www.linkedin.com/company/rendina-ambiente-s.r.l.)

SEDE OPERATIVA

Zona Industriale S. Nicola di Melfi
Str. Vicinale Montelungo
85025 Melfi (PT) - Polo industriale di Melfi
Tel. +39 0972 762511

COME RAGGIUNGERCI

 Da autostrada A16, uscita Candela, SS655 direzione Matera, uscita zona industriale est S. Nicola di Melfi (km 50,5 - SS655).