



**INSIEME, PER UN  
FUTURO SOSTENIBILE**

**SRI** SORTING  
RECYCLING  
INDUSTRIES

Company  
Profile  
2024



# SORTING, RECYCLING INDUSTRIES - SRI

È un virtuoso modello industriale integrato di selezione e riciclo degli imballaggi e dei rifiuti d'imballaggio. Dispone di moderne soluzioni e tecnologie per il **trattamento, la selezione, il recupero e il riciclo** dei rifiuti e dei rifiuti di imballaggio.

Ogni materiale segue il proprio percorso, attraverso processi differenti, in impianti dedicati. SRI è parte fondamentale del ciclo di valorizzazione per la creazione di **nuove materie prime**.

Lavora per essere un soggetto innovatore nello sviluppo e produzione di materie prime seconde ottenute da processi di riciclo dei rifiuti di imballaggi in plastica provenienti dalla raccolta differenziata, offrendo prodotti, soluzioni e servizi per un reale sviluppo dell'economia circolare.



**2000**

L'ANNO DI FONDAZIONE



**B2C**

IL BUSINESS MODEL



**PRODUZIONE**

L'ATTIVITÀ



**SORTING**

LE DIVISIONI



**RECYCLING**



**LOGISTIC**



**SELE**

I PRODOTTI



**RPET**



**RIPE**

SRISORTING.IT

## UN IMPIANTO DI SELEZIONE AD ELEVATE PERFORMANCE PER TUTTI I RIFIUTI DI IMBALLAGGIO

La divisione **SORTING** possiede **3 impianti** per la selezione e valorizzazione dei rifiuti di imballaggi provenienti dalla raccolta differenziata (plastica, alluminio, acciaio, carta e cartone, vetro, ecc..), capaci di trattare oltre **180.000 tonnellate** all'anno di materiali. Un elemento qualificante del panorama industriale per affermare una nuova politica di economia circolare. Qui gli imballaggi da rifiuto pre e post consumo iniziano il loro viaggio per trasformarsi in nuovi prodotti, quelli necessari all'industria del riciclo per produrre materie prime seconde.

Gli impianti combinano le più innovative tecnologie di selezione ed integrano opportunamente selezione automatica e manuale.



**L'impianto CSM** (Centro di Selezione Multimateriale) separa i rifiuti di imballaggi in plastica e altri materiali, quali alluminio e ferro, per capacità e dotazione tecnologica ed è tra le linee di selezione più innovative installate in Europa.



**La linea CC** (Centro Carta e Cartone) separa e recupera rifiuti a matrice cellulosa provenienti dalla raccolta differenziata sia urbana che industriale.



**La linea CSV** (Centro Selezione Vetro) effettua una pre-selezione del rottame di vetro, provvedendo ad eliminare i corpi estranei di grosse dimensioni e le impurità.

Al termine del processo di selezione, i rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata sono suddivisi in base alla tipologia di materiale e per polimeri e pronti per essere trasferiti all'industria di riciclo e trasformati in nuove materie prime.

## RPET FLAKES DI ALTA QUALITÀ STANDARD E FOOD GRADE

La divisione **RECYCLING** è impegnata nello sviluppo e nell'implementazione di materie prime secondarie, ottenute dai rifiuti di imballaggio in **plastica PET**, in maniera **sicura** e **responsabile**.



Dispone di un impianto di riciclo con una capacità di valorizzazione di **3.700 Kg/h** di materia prima, pari ad oltre **27.000 tonnellate** annue di bottiglie in plastica di PET post-consumo, ponendosi così tra i **principali produttori europei di PET riciclato**.

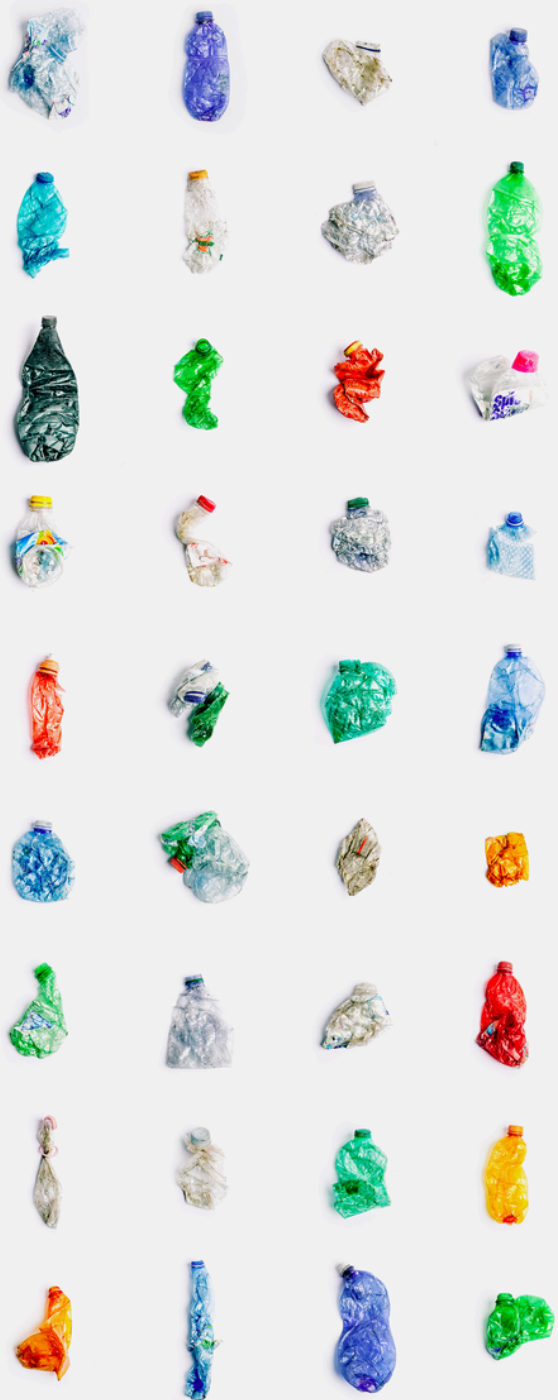


Produce scaglie di **PET riciclato** di **elevata qualità**, denominato RIPET, suddiviso per tipologia di colore.



I **flakes di rPET** ottenuti hanno caratteristiche simili al polimero vergine e pertanto sono utilizzati in tutte le applicazioni industriali quali produzione di fibra, di foglia o di reggia poliestere, fino alla produzione di nuove bottiglie, con il nuovo impianto di decontaminazione autorizzato EFSA.





Grazie all'evoluzione normativa a livello Europeo, che rende possibile l'utilizzo del PET riciclato opportunamente trattato, anche nell'applicazione del food-contact, si è aperta un'importante opportunità di sviluppo in coerenza con i principi dell'economia circolare, che ha richiesto investimenti adeguati orientati ad ottenere un prodotto finito: **Food grade flakes**.

Nel processo di consolidamento della propria attività SRI è impegnata nell'esercizio di un modernissimo impianto di decontaminazione del proprio prodotto finito, in linea con l'impianto di riciclo meccanico. Questo nuovo impianto, **denominato DE-CON**, consente:



Di entrare nei nuovi mercati dell'**r-PET food-grade**;



Di accrescere la capacità di realizzare **prodotti certificati** che rispondono ai crescenti bisogni di **circularità e sostenibilità**, in particolare del packaging alimentare.

**Ogni bottiglia che attraversa i nostri impianti rappresenta una vittoria per l'ambiente.**

## SRI LOGISTICS

SRI con la propria divisione logistica propone un servizio di **stoccaggio e trattamento dei rifiuti in R13**, in vista di futuro recupero e riciclaggio finale. Con i nostri servizi di logistica integrata, ci prendiamo cura di:



**Tutto il processo di gestione**, della movimentazione, pressatura, etichettatura e controllo qualità.



Siamo in grado di provvedere allo **stoccaggio di rifiuti** di ogni tipologia di imballaggi.

Grazie allo scambio di esperienze maturate nella gestione dei servizi ambientali, dei trasporto e del recupero e riciclo dei rifiuti di imballaggi, adottiamo metodologie di lavoro focalizzate non solo sull'efficienza dei processi, ma sempre più sulla misurazione delle performances, gestionali, ambientali e di sostenibilità globale.



## STRATEGIE DI INVESTIMENTO PER IL RICICLO OTTIMALE

La gestione dei **Centri di Selezione dei rifiuti di imballaggi** provenienti dalla raccolta differenziata urbana e industriale rappresenta un'importante leva su cui agire per raggiungere gli obiettivi europei, e rendere disponibili a riciclo maggiori quantità di imballaggi e con adeguata qualità.

La Strategia europea per la plastica fissa Obiettivi di riciclo più ambiziosi per i rifiuti di imballaggio e le sfide da affrontare per contribuire alla transizione verso **un'economia circolare** impongono investimenti adeguati orientati al riutilizzo e al riciclo, tra i quali:



**Perfezionare le tecniche  
e le metodologie;**



**Aumentare la capacità di selezione  
dei rifiuti in plastica;**



**Rendere disponibili maggiori  
quantità di materiali e di prodotti  
al riciclo incentivandone l'utilizzo.**

SRI è impegnata nella realizzazione di un **“Upgrade” impiantistico** per incrementare la quantità di frazioni da valorizzare per aumentare la capacità produttiva.

Un ulteriore investimento prevede la messa in esercizio di una linea finalizzata a chiudere il cerchio, valorizzando **45.000 tonnellate all'anno** di rifiuti dallo scarto dei processi di selezione e riciclo dei propri impianti.



# RESPONSABILITÀ SOCIALE IN CHIAVE ESG - ENVIRONMENTAL, SOCIAL, AND CORPORATE GOVERNANCE

La gestione responsabile delle risorse naturali e l'adesione a certificazioni come **ISO 14001** evidenziano l'approccio ambientalmente sostenibile di SRI. Sul versante sociale, l'azienda promuove la formazione continua per i dipendenti, investendo nelle loro competenze e offrendo opportunità di sviluppo professionale.

Dal punto di vista della governance, sin dal 2011, l'azienda ha adottato il **Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo**, ai sensi del Decreto Legislativo 8 giugno 2001 n. 231, per una governance efficace, trasparente ed etica.

SRI integra in modo coerente i **principi ESG** nel proprio modello di business, dimostrando un impegno concreto verso la **responsabilità sociale** e la **sostenibilità a 360 gradi**, strutturando le sfide essenziali del proprio business su tre pilastri:

## ECONOMIA CIRCOLARE

Gestire in modo sostenibile le risorse durante il ciclo di vita



Storicamente e ben prima che si iniziasse a parlare diffusamente di economia circolare, SRI aveva già adottato un modello di business orientato al recupero di risorse: dal recupero di materia ed energia, dai rifiuti al ricircolo delle acque per gli autoconsumi, solo per fare qualche esempio.

## DECARBONIZZAZIONE

Contribuire al raggiungimento degli obiettivi nazionali di riduzione delle emissioni di gas effetto serra



Il tema dell'economia circolare risulta per molti aspetti legato a quello della decarbonizzazione, se si pensa, ad esempio, all'obiettivo di azzerare i conferimenti in discarica, da cui hanno origine enormi quantitativi di gas a effetto serra.

Il considerevole quantitativo di plastica riciclata, prodotta da SRI, in luogo anche dello smaltimento e del recupero, contribuisce al risparmio di alcune migliaia di tonnellate di emissioni di CO<sub>2</sub> equivalenti.

## PEOPLE INNOVATION

Contribuire al benessere delle comunità e al miglioramento delle condizioni di lavoro



L'attenzione alle persone all'interno e all'esterno di SRI e le iniziative di formazione continua, insieme con l'impegno per il territorio rappresenta il fil rouge del pilastro People Innovation.

Particolare impegno è rivolto ai programmi di educazione ambientale, nonché al programma di visite ai propri impianti (ER), rivolti a Scuole/Enti/Associazioni, per raccogliere la sfida globale della crescita sostenibile e dell'economia circolare.



1

POLO DEL  
RECUPERO  
E RICICLO



5

IMPIANTI



1

PIATTAFORMA  
LOGISTICA



105

DIPENDENTI

3  
DIVISIONI

**SRISORTING**  
**SRIRECYCLING**  
**SRILOGISTICS**

180k

TONNELLATE  
CAPACITÀ DI SELEZIONE  
ANNO DI RIFIUTI DI  
IMBALLAGGI



Tecnologia  
**BAT**



300 t/gg  
di rifiuti di imballaggi  
multimateriale  
selezionati



80 t/gg  
di rifiuti a matrice  
cellulosica  
recuperati



40 t/gg  
di rifiuti di  
imballaggio  
in vetro selezionati



20k t/y  
di scaglie RPET  
prodotte



9k t/y  
di scaglie RPET  
Food Grade prodotti



8k t/y  
di scaglie RPO  
prodotte



14k mq  
la superficie coperta



10k t  
la capacità di  
stoccaggio istantanea  
rifiuti



6  
distinte aree di  
stoccaggio

## LA NOSTRA POLITICA QASE GARANTISCE L'ECCELLENZA OPERATIVA

La gestione degli impatti ambientali, dei rischi per la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e la soddisfazione dei nostri stakeholder sono priorità di SRI SORTING portate avanti quotidianamente in tutti i nostri impianti e in tutte le nostre attività. Pertanto abbiamo conseguito importanti certificazioni sull'efficacia e l'efficienza dei processi (**ISO 9001**), sul rispetto dell'ambiente (**ISO 14001**), sull'attenzione verso la salute e la sicurezza dei nostri dipendenti e di tutte le parti interessate (**ISO 45001**).

### Le certificazioni ottenute da SRI SORTING rappresentano l'impegno verso:

- il raggiungimento degli obiettivi di qualità, anche nei rapporti con clienti e fornitori
- la salvaguardia dell'ambiente e delle risorse naturali
- la gestione delle problematiche relative a salute e sicurezza nei luoghi di lavoro attraverso una preventiva analisi dei rischi
- la riduzione del consumo di energia e il miglioramento delle prestazioni energetiche



**ISO 14001**  
Ambiente



**ISO 9001**  
Qualità



**ISO 45001**  
(Salute e Sicurezza)





Zona industriale Aversa Nord  
81030 Gricignano di Aversa (CE)  
Tel. +39 081 502 64 11

info@srindustries.it  
srindustries.it

