



Evento di chiusura del progetto C.Alp.Med Green Deal

9 Aprile 2024

piazza De Ferrari della CCIAA Genova (Sala Panoramica, V piano)



RELIFE GROUP

Da cliente a cliente

Il ciclo di integrazione industriale **Upcycling Together** di **ReLife** è un modello di produzione costruito per raggiungere gli **obiettivi di sostenibilità**: ritorniamo al Cliente prodotti derivanti dalla trasformazione dei suoi rifiuti, raccolti, selezionati e avviati al riciclo nei nostri impianti.

I rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata sono la materia prima per le unità operative **Paper Packaging** e **Plastic Packaging**, che chiudono il ciclo realizzando nuovi beni di consumo.

Scegliere il modello di **Upcycled by ReLife** nelle diverse fasi del ciclo produttivo garantisce il miglioramento delle performance ESG per tutti i potenziali clienti.

**Con noi , i tuoi rifiuti
sono materia prima per nuovi prodotti**

LA CRESCITA

La storia di Relife

Fin dal dopoguerra, Benfante rappresenta per Genova e la Liguria la fase pionieristica per i servizi di raccolta e avvio al riciclo dei rifiuti: selezione e trattamento carta e altri materiali recuperabili (plastica, legno, metalli, ecc...).



ReLife si conferma il leader italiano per la selezione ed il trattamento della carta da macero e procede alla acquisizione della Cartiera Bosco Marengo in provincia di Alessandria.



Costruzione dell'impianto per CSS-SRF di Refuel 140.000 tns/anno di rifiuti non recuperabili per azzerare il ricorso a discarica e recuperare gli scarti della selezione a alto potere calorifico nei cementifici.

Consolidamento in One Company della struttura, sviluppo dei processi di digitalizzazione in tutte le fasi del business a beneficio del Cliente. Avvio delle certificazioni di circolarità in tutte le fasi di trasformazione da rifiuto a prodotto per garantire il massimo di Upcycling a tutti i Clienti. Ulteriore sviluppo territoriale del business allo scopo di ridurre Carbon Footprint e raggiungere i target ESG.



RELIFE PLASTIC PACKAGING

Dalla plastica alla plastica

La divisione **Plastic Packaging** vanta un'esperienza consolidata nel **processo di riciclo delle plastiche** partendo da scarti industriali e rifiuti post-consumo.

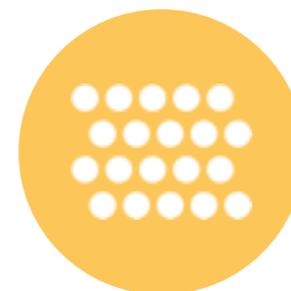
ReLife Plastic Packaging è da più di 50 anni a servizio della GDO e da più di 30 anni a disposizione per la fornitura di sacchi per la nettezza dei Comuni e delle Pubbliche Amministrazioni italiane e francesi.

I numeri



16K
tons

*Quantità di rifiuti
plastici
trasformati ogni
anno*



15K
tons

*Quantità di
granulo
post-consumo
lavorato*



2,5
miliardi

*Quantità di
sacchi di plastica
prodotti*



Processo produttivo

Le 4 fasi

1. STOCCAGGIO DEL MATERIALE

Dopo un'attenta **selezione** del materiale raccolto, la plastica è sottoposta a processi di **triturazione, pressatura ed essiccamento**.

4. PRODUZIONE DEI SACCHI PER LA RACCOLTA DEI RIFIUTI

Dopo la fase di estrusione ed eventuale stampa, le bobine sono destinate alle successive **lavorazioni di saldatura**, dopo una fase intermedia di 72 ore per la stabilizzazione del film.

2. PRODUZIONE DEL GRANULO

In seguito a una ulteriore triturazione, il materiale è pronto per la fase di **estrusione e trasformazione in granuli di MPS**.

3. ESTRUSIONE IN BOLLA

I **granuli resi fluidi dal calore** vengono gonfiati da un **getto d'aria** fino a formare un vero e proprio pallone. Le dimensioni dello stesso determineranno le caratteristiche del prodotto in funzione dell'uso a cui è destinato.



LDPE riciclato **RECYSTRONG**® di ReLife Plasti Packaging ha una carbon footprint, secondo la norma PAS 2050:2011 inferiore al 56% di quella del LDPE vergine (1.870g CO₂eq).

Processo produttivo

Le 4 fasi

1. STOCCAGGIO DEL MATERIALE

Dopo un'attenta selezione del materiale raccolto, la carta e il cartone sono sottoposti a processi di elaborazione e avviati al processo di riciclo.

4. PRODUZIONE DI SCATOLE E ALTRI PRODOTTI

Il cartone ondulato viene successivamente utilizzato per produrre scatole e imballaggi che possono essere altamente personalizzabili tramite stampa flexo e offset, e caratterizzati da un'alta percentuale di materiale riciclato.

2. PRODUZIONE DI BOBINE

Dal materiale cartaceo di scarto, vengono realizzate bobine di carta riciclata nelle diverse tipologie per titoli e grammature, pronte per l'utilizzo ed essere successivamente trasformate in cartone semilavorato.

3. MACCHINE ONDULATRICI

Le bobine vengono passate nel reparto di produzione cartone ondulato, il quale si avvale di macchine ondulatrici di ultima generazione. Gli ondulatori producono quindi fogli di cartone ondulato mono o bionda, con diverse combinazioni di qualità e grammature.



ReLife

LIFE FROM RECYCLING



I NOSTRI PRODOTTI

Contenitori per la raccolta differenziata

I contenitori sono personalizzabili nella forma e nella grafica, facili e veloci da montare, e molto resistenti.

Una **soluzione in cartone ondulato** per la raccolta differenziata delle Pubbliche Amministrazioni in perfetta sinergia e circolarità abbinati ai sacchi **Plastic Packaging**.

Quantitativi minimi d'ordine e di produzione (MOQ) da valutare per ogni singola referenza.

Per ogni esigenza

la nostra soluzione in cartone ondulato o teso

Rendicontazione ESG

Il Gruppo ReLife, perseguendo l'obiettivo di creare valore aggiunto, opera integrando il concetto di sostenibilità nel modello di business, e offrendo al cliente un miglioramento concreto delle proprie performance ESG attraverso:

ISO

La partecipazione a una **filiera sostenibile** implementando le ISO 50001, 14001, 9001, 45001, la certificazione EMAS e sottoscrivendo il Global Compact Network.



Prodotti realizzati da impianti in cui si riducono progressivamente i consumi di energia elettrica, gas, acqua e materie prime.

LCA

Studi LCA su prodotti e processi per rendicontare in modo trasparente gli impatti ambientali, valutando anche le emissioni Scope1, Scope2 e Scope3.



Prodotti certificati **"Circular Economy"**.



Progetti di Contribuzione Climatica (compensazione di CO2) da realizzare insieme al cliente: es. piantumazione di alberi.

CO2

Riduzione delle emissioni dovute all'utilizzo nei processi di energia pulita da fotovoltaico.



Presenza capillare sul territorio per garantire basse emissioni di CO2 durante le fasi di trasporto.

