

## COMUNICATO STAMPA

### REFUEL OTTIENE L'EC NUMBER DELL'EUROPEN CHEMICAL AGENCY

**L'impianto per la produzione di Combustibile Solido Secondario del Gruppo ReLife rispetta i requisiti fissati dall'agenzia europea per le sostanze chimiche in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.**

Genova, 20 settembre 2022

Il Gruppo ReLife annuncia che l'impianto Refuel di Silvano d'Orba, in provincia di Alessandria, ha ottenuto nel luglio scorso l'EC number dall'ECHA, agenzia europea per le sostanze chimiche, per la produzione di CSS Combustibile Solido Secondario.

Si tratta di una classificazione adottata, come da regolamento REACH dell'Unione europea, per migliorare la protezione della salute umana e dell'ambiente dai rischi che possono derivare dalle sostanze chimiche.

L'EC number costituisce un ulteriore attestato in tema di sicurezza ambientale per un impianto che produce CSS Combustibile Solido Secondario dagli scarti della raccolta differenziata degli imballaggi in carta e plastiche miste non riciclabili.

La produzione e l'utilizzo del CSS da parte di Refuel, se da un lato è sicura dal punto della sicurezza ambientale e della salute umana, dall'altro rende più competitive le grandi aziende energivore dei settori industriali europei (cementifici e centrali elettriche), in una logica ambientale e sostenibile.

*Il Direttore Generale del Gruppo ReLife, Enzo Scalia ha dichiarato: "Questo ottenimento è una importante conferma dell'attenzione che ReLife applica a tutti gli aspetti regolamentatori della produzione del CSS per il suo utilizzo senza rischi nella produzione di green energy, in un momento di crisi del settore energetico che si ripercuote sulla produttività delle aziende italiane ed europee e di conseguenza su tutta la popolazione".*

#### **Informazioni su REACH ed ECHA**

La sigla REACH, acronimo di Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemical (registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche) è il regolamento entrato in vigore dall'1 giugno 2007. Il REACH stabilisce le procedure per la raccolta e la valutazione delle informazioni sulle proprietà delle sostanze e sui pericoli che derivano da esse.

L'ECHA, che svolge un ruolo centrale di coordinamento e di attuazione nell'intero processo, riceve le singole registrazioni e ne valuta la conformità normativa, mentre gli Stati membri dell'UE valutano le sostanze selezionate al fine di chiarire le preoccupazioni iniziali per la salute umana e per l'ambiente. Le autorità e i comitati scientifici dell'ECHA valutano se è possibile gestire i rischi che derivano dalle sostanze. Se i rischi non possono essere gestiti, le autorità possono limitare in vari modi l'uso delle sostanze.

Le autorità possono vietare le sostanze pericolose se i rischi derivanti non sono gestibili e possono anche decidere di limitare un uso o di renderlo possibile solo previa autorizzazione.

#### **Informazioni sulla natura giuridica del CSS**

La legislazione comunitaria, con l'art 6 della Direttiva 2008/98/CE del 19/11/2008, ha definito il cosiddetto "end of waste criteria", che consente l'esclusione dalla nozione di rifiuto di sostanze rispondenti a specifici criteri e precise caratteristiche tecniche. Il CSS, il combustibile solido prodotto dai rifiuti, che rispetta le caratteristiche di classificazione

e di specificazione individuate dalle norme tecniche UNI EN 15359:2011 e smi.; fatta salva l'applicazione dell'art. 184-ter, è classificato come rifiuto speciale.

Secondo le disposizioni della Direttiva comunitaria recepite in Italia dal D.Lgs 3/12/2010 n. 205, attraverso la modifica della Parte IV del D.Lgs 152/2006 "Codice dell'Ambiente", per l'art. 184-ter "Cessazione della qualifica di rifiuto" (cd. "end of waste criteria"), comma 1: una sostanza cessa di essere "rifiuto" se viene sottoposta ad un'operazione di recupero e/o preparazione per il riutilizzo e rispetta le seguenti condizioni:

- a) è comunemente utilizzata per scopi specifici;
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza;
- c) soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;
- d) l'utilizzo non porterà ad impatti ambientali complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

### **Informazioni su ReLife Group**

ReLife Group nasce nel 2013 dall'intuizione dei fratelli Marco e Paolo Benfante, titolari dell'omonima srl fondata negli anni '50 per la raccolta della carta da macero, e di Enzo Scalia, attuale Direttore Generale, insieme al fondo Xenon Private Equity. Dal luglio 2021, la maggioranza del pacchetto azionario appartiene a F2i, il maggiore gestore indipendente italiano di fondi infrastrutturali.

ReLife Group rappresenta un unicum nel panorama nazionale ed europeo per il suo modello di crescita, dal momento che è in grado di proporre ai propri clienti nuovi prodotti derivanti dalla trasformazione dei rifiuti - carta, plastica, legno, metalli - da loro stessi forniti.

Le attività produttive sono organizzate in 4 divisioni:

- **ReLife Recycling** (con circa 830 mila tonnellate di rifiuti avviati a riciclo)
- **ReLife Paper Mill** (con oltre 115 mila tonnellate di bobine di cartoncino grigio prodotte da macero)
- **ReLife Paper Packaging** (con oltre 80 mila tonnellate di scatole prodotte)
- **ReLife Plastic Packaging** (con oltre 15 mila tonnellate di prodotti plastici).

I siti produttivi, 21 in totale, si trovano in Liguria, Piemonte, Lombardia, Veneto e Toscana, occupano 694 persone e generano un fatturato di oltre 270 milioni di Euro.

## Informazioni su ReLife Group

ReLife Group nasce nel 2013 dall'intuizione dei fratelli **Marco e Paolo Benfante**, titolari dell'omonima srl fondata negli anni '50 per la raccolta della carta da macero, e di **Enzo Scalia**, attuale Direttore Generale, insieme al fondo **Xenon Private Equity**. **Dal luglio scorso, la maggioranza del pacchetto azionario appartiene a F2i**, il maggiore gestore indipendente italiano di fondi infrastrutturali.

ReLife Group rappresenta **un unicum nel panorama nazionale ed europeo per il suo modello di crescita**, dal momento che è in grado di proporre ai propri clienti nuovi prodotti derivanti dalla trasformazione dei rifiuti - carta, plastica, legno, metalli - da loro stessi forniti.

Le attività produttive sono organizzate in **4 divisioni**:

- **ReLife Recycling** (con circa 1 milione di tonnellate di rifiuti avviati a riciclo)
- **ReLife Paper Mill** (con oltre 115 mila tonnellate di bobine di cartoncino grigio prodotte da macero)
- **ReLife Paper Packaging** (con oltre 80 mila tonnellate di scatole prodotte)
- **ReLife Plastic Packaging** (con oltre 15 mila tonnellate di prodotti plastici).

I siti produttivi, **20 in totale**, si trovano in **Liguria, Piemonte, Lombardia, Veneto e Toscana**, occupano **694 persone** e generano un **fatturato di circa 300 milioni di Euro**.

Per informazioni

Renato Bodi – 347 82 48 912

Federico Unnia – 335 703 26 46