



XL

BONBINI
 WELTASUALULEG
 ALOHA
 WILLKOMMEN
 SALAMAT DATANG
 RESOURCES
 GHINI VINISHI
 BIENVENIUS
 BIENVENIDA
 BONVENON
 TERE TULEMAST
 WOEZOR
 ENNIDOS
 TERTULOA
 SALVE
 TERTULOA
 WOLKOM
 BIENVENUE
 WELKOM
 MAAYONG PAG-ABOT
 DEGEMER MAT
 SYANAMKELANONGKE
 WELLKUMMA
 AHLA WSAHLA
 MIRE SE VJEN
 BONVENON
 DOBRO POKALOBATE
 GHINI VINISHI
 BIENVENIUS
 BIENVENIDA
 BONVENON
 TERE TULEMAST
 WOEZOR
 SYANAMKELANONGKE
 ENNIDOS
 BENNUWE
 CROESO
 TERE TULOMAST
 BITACMO
 XUSH KILIRSZ
 MAUYA
 BINVINUTU
 MAEVA
 RAXIMITEGEZ
 VELKOMMEN
 MALIPAYONG PAG-ABOT

WELCOME



Denominazione • Registered Name

Chimica CBR SpA

Costituzione • Formed 01/12/1978

Sede Legale • Registered Address

Via A. Rizzotti, 23 • 37064 Povegliano Veronese (VR)

Sedi Operative • Warehousing

- Sede Povegliano Veronese (VR)
- Deposito di Terranuova Bracciolini (AR)
- Deposito di Talacchio Di Vallefoglia (PU)
- Deposito di Brivio (LC)
- Deposito di Macerata (MC)

Iscrizione Registro delle Imprese • Registration Number

Verona n° 00 31 37 10 238

R.E.A. VR - 12 39 50

Codice Fiscale e Partita Iva • VAT Number 00 31 37 10 238

Capitale Sociale € 1.800.000 interamente versato

Fatturato • Turnover 2014 € 30.000.000 dati di bilancio CEE

Consiglio di Amministrazione • Shareholders

Silvano Zuliani, Presidente
Bruno Baciga, Consigliere
Massimo Baciga, Consigliere

Presidente del Consiglio di Amministrazione e Amministratore Delegato • CEO

Silvano Zuliani

Amministratori Delegati • Maneging Directors

Bruno Baciga, Massimo Baciga

Qualità ISO 9001/2008

Ambiente ISO 1401:2004

Sicurezza BSOHAS 18011:2007

Assicurazioni • Insurers: Cattolica Assicurazioni



Silvano Zuliani

Presidente



Eugenio Avanzo

Direttore Commerciale



Giammario Zuliani

Direttore Amministrativo



Massimo Baciga

Direttore Ufficio Acquisti



Fabio Zordan

Direttore di Produzione e HSE



Laura Coltri

Responsabile Gestione Commesse



VISION

 **L'ambizione di ogni industriale è disporre della migliore potenza impiantistica per poter valorizzare il know-how produttivo.** Il mercato esige e premia gli imprenditori che hanno il coraggio di investire risorse finanziarie e umane per offrire sempre il meglio. L'impianto chimico e le strutture produttive di CBR sono il risultato di una politica di investimento e di un progetto industriale in continua crescita, a cui sono stati destinati notevoli risorse e competenze tecnico-specialistiche di livello internazionale. CBR ha realizzato e rappresenta in Europa il più moderno e innovativo impianto chimico-industriale per la produzione di solventi e diluenti.

 **The ambition of every industrial entrepreneur is to have the best and most powerful plant in order to make the most of production know-how.** The market demands and awards those businessmen who have the courage to invest in human and financial resources to always offer the very best. The CBR chemical plant and the productive structures are the result of a project of investment in continuous development. Important resources and international technical-specialised know-how have been invested. CBR has created, in Europe, the most modern and innovative chemical-industrial plant for the production of thinners and solvents base products.



MISSION



CBR è un'industria chimica che è riuscita a integrare l'attività di ricerca e sviluppo, la produzione e la commercializzazione di solventi e diluenti, la logistica e i trasporti.

Tradizione, esperienza, innovazione tecnologica, investimenti industriali, standard di qualità elevati e gamma completa di prodotti permettono a CBR una progressiva crescita verso importanti posizioni di mercato.

Il continuo miglioramento della qualità dei prodotti, l'ottimizzazione dei costi, le grandi capacità imprenditoriali, il tutto al servizio del cliente, sono **la mission di CBR**.

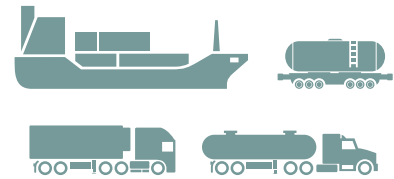


CBR is a chemical company that has managed to integrate research and development, production, marketing of solvents and thinners, logistics and transport.

Tradition, experience, technological innovation, industrial investment, high quality standards and comprehensive range of products enable CBR progressive growth towards an important market position.

The mission of CBR is continuous improvements of product quality, cost optimization, great entrepreneurial skills and customer service.

IMPIANTO PRODUTTIVO PLANT



1



2



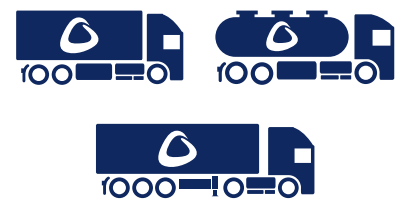
3



4



5



6



7



CERTIFICAZIONI AZIENDALI

• ISO 9001

Sistema di Gestione Qualità

Quality Management

Dal 2003 - Since 2003

• ISO 14000

Sistema di Gestione Ambientale

Environmental Management

Dal 2012 - Since 2012





CERTIFICAZIONI AZIENDALI

• BS OHSAS 18001

**Sistema di Gestione per la Salute
e la Sicurezza nei Luoghi di Lavoro**

Occupational Health and Safety Management

Dal 2013 - Since 2013

• CERTIFICATO DI ECCELLENZA QUALITY CERTIFICATION AWARD

Dal 2013 - Since 2013



CI PRENDIAMO CURA DI VOI

Siamo in grado di proporvi un prodotto finito di qualità su vostra specifica, sollevandovi da troppi e tanti vincoli normativi che pesano su tutti gli imprenditori del settore.

WE TAKE CARE OF YOU

We are able to offer quality finished blended products to your specification, relieving you from many regulatory constraints that weigh on all entrepreneurs in the sector.





ELENCO NORMATIVE DI RIFERIMENTO

Regolamento (CE) n. 1907/2006

Registrazione, Valutazione e Autorizzazione
delle Sostanze Chimiche

Classificazione Etichettatura Imballaggio CLP

Regolamento (ce) n. 1272/2008
del Parlamento Europeo e del Consiglio

Modifica Regolamento 1907/2006 (REACH)

Regolamento (UE) n. 453/2010 della Commissione

Attuazione Direttiva 96/82/CE - Legge Seveso

Attività a rischio di incidente rilevante
D.Lgs 334/99 smi

Direttiva Europea

per le Attrezzature a Pressione - PED

Direttiva 2014/68/UE

Direttiva Comunitaria

per la Tutela della Sicurezza e della Salute dei Lavoratori esposti ad Atmosfere Esplosive

Direttiva ATEX 99/92

D.Lgs. 9 Aprile 2008, n. 81

Testo Unico della Sicurezza

Attuazione delle direttive CEE riguardanti il Miglioramento della
Sicurezza e Salute dei Lavoratori sul luogo di lavoro.

D.P.R. 01 Agosto 2011 n. 151

Regolamento recante semplificazione della Disciplina dei
Procedimenti relativi alla Prevenzione Incendi.

D.M. 09 Marzo 2007

Prestazioni di Resistenza al Fuoco delle Costruzioni
nelle Attività soggette al Controllo del Corpo Nazionale VVF.

D.M. 10 Marzo 1998

Criteri Generali di Sicurezza Antincendio e
per la Gestione Dell'Emergenza nei luoghi di lavoro.

Testo Unico Ambientale

Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152

SISTRI Tracciabilità Rifiuti

Legge 27 Dicembre 2006, n. 296
Decreto Legislativo 16 Gennaio 2008, n. 4
Legge 3 Agosto 2009, n. 102
Direttiva UE 2008/98/CE relativa ai Rifiuti



CAPACITÀ PRODUTTIVA*

ORE LAVORATE 145.000
 TONNELLATE PRODOTTE 38.000
 CAPACITÀ PRODUTTIVA 100.000 tonnellate anno

IMBALLI da 1/2 lt e 1 lt	pezzi 1.900.000
IMBALLI da 5 lt e 4 lt	pezzi 1.100.000
IMBALLI da 20 - 25 lt	pezzi 1.100.000
FUSTI 200L	pezzi 38.000
CUBI IBC e CISTERNE	30.000
AUTOBOTTI	2.640

PRODUCTION CAPACITY*

HOURS WORKED 145,000
 VOLUME PRODUCED 38,000 tons
 PRODUCTION CAPACITY 100,000 tons year

PACKAGING 0.5 lt and 1 lt	1,900,000 units
PACKAGING 4 liter and 5 liter	1,100,000 units
PACKAGE from 20 to 25 liters	1,100,000 units
DRUMS 200L	38,000 units
CUBES IBC	30,000 units
ROAD TANKERS	2,640 full loads

*annuale · yearly



- 30.000 mq di superficie suddivisa in aree destinate a uffici, produzione, magazzino, stoccaggio, carico e area sosta automezzi;
- Capacità di stoccaggio di 4.000.000 Kg suddivisa in 105 serbatoi;
- Gestione dedicata di ogni materia prima per permettere produzioni fino al titolo farmaceutico;
- Capacità produttiva di 900.000 Kg di prodotto formulato a specifica per ogni turno di lavoro;
- 108 pompe con 26.000 metri di tubazioni in acciaio inox distribuiscono e riempiono 42 miscelatori, della capacità totale di 250.000 Kg, a servizio delle linee di imbottigliamento e dello smistamento delle materie prime in sei punti di produzione;
- Analisi e controllo sistematico di ogni "batch" per singolo lotto di produzione;
- Sala controllo totalmente informatizzata in grado di programmare, gestire e monitorare automaticamente l'intero ciclo produttivo;
- Software dedicato al processo produttivo e al monitoraggio di 850 valvole attuate;
- Flusso di imbottigliamento per turno di lavoro pari a: 5.200 latte da 25 litri, 800 fusti da 200 litri e 170 cubi da 1.000 litri di prodotto formulato, anche con imballi personalizzati;
- 10 piani di carico in grado di caricare 10 automezzi ogni 20 minuti.



- 30,000 m² of surface area subdivided into offices, production, warehouse, storage, loading and vehicle parking zones;
- 4,000,000 Kg. storage capacity subdivided into 105 tanks;
- Dedicated management of each raw material to achieve products with pharmaceutical titers;
- Production capacity 900,000 kg of specifically formulated product for each working shift;
- 108 pumps with 26,000 metres of stainless steel pipelines distributing to 42 mixers with 250,000 kg. capacity that serve the filling and raw materials distribution lines;
- Systematic testing and control of each production "batch";
- Totally computerized control room that can automatically program, manage and monitor the entire production cycle;
- Software dedicated to the production process and to monitoring of the 850 automatically controlled valves;
- Bottling flow for each working day: 5,200 twenty-five liter cans, 800 two hundred liter drums and 170 one thousand liter cube drums of formulated product, even using customized packaging;
- 10 loading ramps able to load 10 vehicles every 20 minutes.



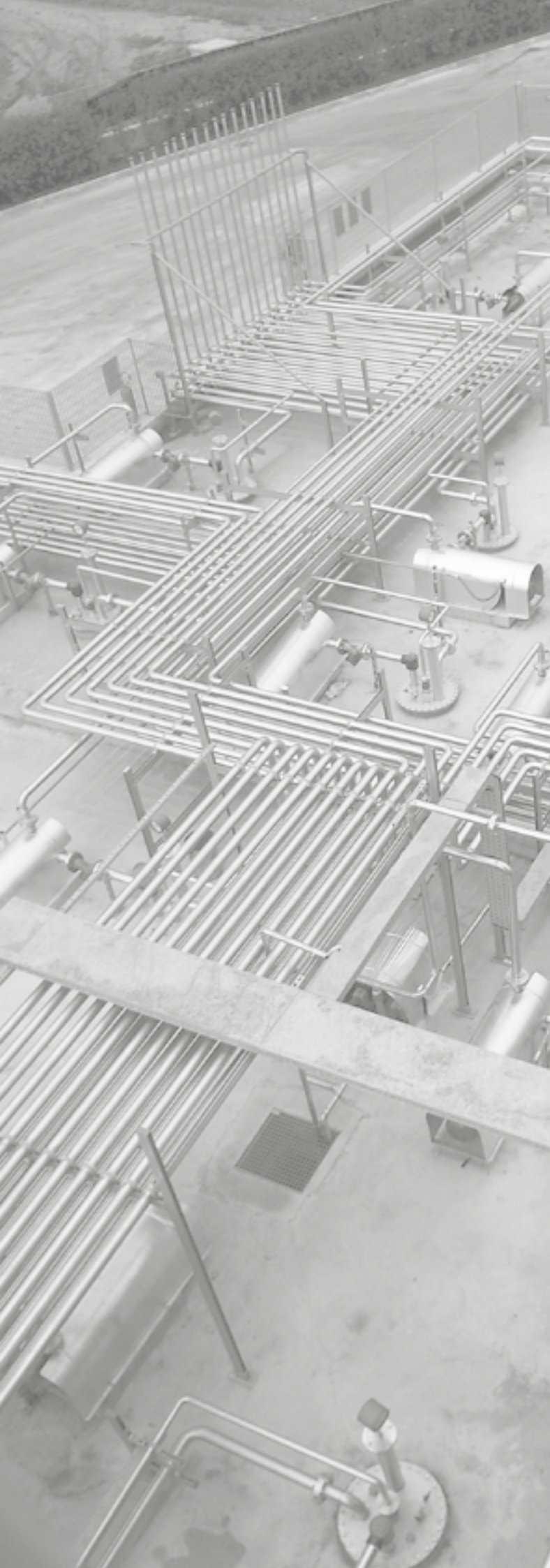


MATERIE PRIME IN CISTERNE

105 serbatoi di stoccaggio per garantire la massima purezza alle materie prime necessarie alle vostre produzioni. Orizzontali interrati, verticali aerei, polmonati con azoto, presso le nostre strutture tutte le sostanze trovano il loro posto.

RAW MATERIAL STORAGE

A total of 105 tanks dedicated to raw material storage ensuring a high purity production of your products. At our facility allows all types of substances to be stored underground in horizontal and vertical tanks enclosed and protected with nitrogen.





MATERIE PRIME SPECIALI

- solide
- polverolenti
- emulsionanti
- resine

Stoccaggi dedicati per tutti gli additivi o le specialties da gestire per le vostre miscele. Gestione e dispersione di resine solide, emulsionanti per additivi di bagnatura, viscosizzanti per sverniciatori o trattamenti superficiali.

Siamo in grado di gestire tutti i prodotti chimici utilizzati nell'industria delle vernici che siano a solvente o ad acqua, tutti i prodotti per l'industria della stampa offset, flessografica, rotocalco base acqua e base solvente, tutti i prodotti per l'industria delle colle e delle resine soprattutto per i lavaggi dei macchinari, prodotti per il trattamento del cuoio e del settore conciario più in generale. Possiamo offrire impianti e stoccaggi specifici per PMC e PS.

Stoccaggi per prodotti sfusi con linee dedicate e specifiche per viscosità e/o aggressività delle sostanze, scaffali portapallet, autorizzazioni degli enti preposti e sistemi di protezione e prevenzione dedicati.



SPECIAL RAW MATERIALS



- solids
- polymers
- emulsifiers
- resins

Dedicated storage and management for all additives and blends. Management and dispersion of solid resins, wetting additives, detergents, emulsifying surfactants, thickening agents used in paint removers and surface treatments.

We are able to manage all chemicals used in solvent and water based paints. Products for the printing industry offset, flexo, gravure. Products for adhesives and resins, especially for the washing of machinery. Products for the treatment of leather and tanning sector. We can offer specific storage systems PMC and PS.

Storage for bulk materials with dedicated lines and specific viscosity and/ or aggressive substances, shelving racks, authorizations of the agencies and systems dedicated to protection and prevention.



REATTORI DI MISCELAZIONE

Chimica CBR mette a disposizione tutti i suoi sistemi di miscelazione, sistemi ideali per tutti i preparati da miscelare. Si tratta di 42 miscelatori in acciaio inossidabile (AISI 304), di varie dimensioni fino a 30 mc. Impianti dedicati per solventi, emulsioni con acqua, dispersione di resine alifatiche, aromatiche, epossidiche, acriliche.

Miscelatori in grado di lavorare preparati con viscosità fino a 50000 cP, con dischi da taglio, eliche o ancore. Tutti gli impianti sono ovviamente polmonati con azoto per garantire la qualità del vostro prodotto. Emulsionatori, pompe a lobi, centrifughe, superfici dei reattori lucidate a specchio, celle di carico completano un impianto di miscelazione degno delle vostre esigenze.

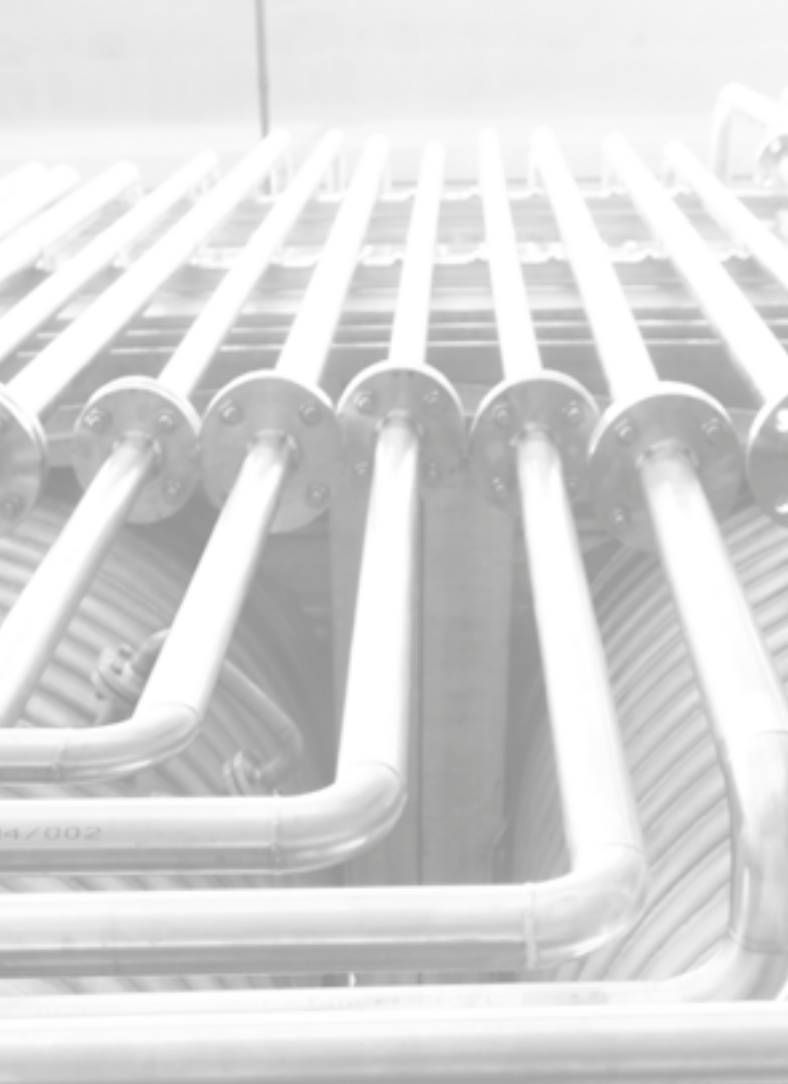
Il tutto rispondente alle normative **ATEX**.

MIXERS

Chemicals CBR has available various systems, including high shear and homogenous mixers. In total 42 mixers manufactured in stainless steel (AISI 304), capable of producing batch quantities of up to 30 tons. Equipment dedicated for blending solvents, water and emulsions type formulations, dispersion of aliphatic, aromatic, epoxy, acrylic resins.

Mixers capable of blending products with a high viscosity up to 50000 cPs, cutting discs, propellers and anchors. All the plant is protected with nitrogen to ensure the quality of the finished product. Other mixing possibilities include emulsifiers, lobe pumps and centrifuges. The mixing vessels have highly polished surfaces, load cells to complete a blending facility worthy of all your needs.

All the equipment is certified antire.





LOGISTICA E TRASPORTI

Offrire un efficiente servizio di trasporto migliora la dinamicità dei propri clienti. L'organizzazione della logistica e trasporti è completamente indipendente e dispone di personale, strutture e automezzi propri in grado di occuparsi dell'intero ciclo di carico, spedizione, consegna e scarico in piena autonomia, senza alcun intervento dell'azienda cliente, sia essa rivenditore che industria. Il concetto organizzativo e la formula del servizio di trasporto e consegna sono caratterizzati dalla peculiarità che ogni automezzo è in grado di gestire in autonomia tutte le fasi della fornitura indipendentemente dalla specifica tipologia o esigenza della clientela.

La gestione degli aspetti logistici si caratterizza per la specializzazione di zona di ciascun automezzo e relativo autista, garantendo, così, una ottimale conoscenza delle esigenze, soddisfazione e fidelizzazione del cliente.

- Potenzialità di carico di 640.000 Kg per giorno lavorativo.
- Tempo di consegna dichiarato di cinque giorni lavorativi con una media effettiva globale di 60 ore.
- Copertura capillare del territorio nazionale con consegna diretta presso oltre 8.000 clienti.
- Parco automezzi aziendali di proprietà attrezzati per qualsiasi esigenza logistica e in regime di "ADR".

LOGISTICS AND TRASPORTATION



Offering efficient transportation services improves the dynamic response of our own customers. CBR's logistics and transportation have completely independent organizations each with its own personnel, facilities and vehicles that are able to handle the entire cycle of loading, shipment, delivery and unloading without any intervention from customers, whether retailers or industries.

Organizational concept of transport and delivery services are characterized by the fact that each vehicle can independently manage all delivery phases no matter what specific customer type or requirement. Management of logistic aspects is characterized by zone specialization for each vehicle and its driver in order to ensure in-depth understanding of each customers' needs and gain their loyalty and satisfaction.

- Loading capacity: 640,000 Kg. per working day.
- Declared delivery time of five work days with an average overall mean of 60 hours.
- Coverage of all of Italy with direct delivery to more than 8,000 customers.
- Fleet of company-owned vehicles equipped for all logistics requirements and organized under "ADR" regime.





AMBIENTE & SICUREZZA

Il valore di un'industria moderna si misura anche dall'armonia tra sviluppo economico e benessere delle comunità in cui opera.

La tutela della salute, la sicurezza sul lavoro, la gestione degli impianti produttivi e la salvaguardia dell'ambiente rappresentano per CBR obiettivi prioritari all'interno delle strategie e della pianificazione del gruppo.

CBR verifica regolarmente l'applicazione delle procedure a garanzia degli ottimali standard di sicurezza a salvaguardia dell'efficienza dell'impianto, qualità del lavoro e impatto ambientale.

La ricerca e l'innovazione tecnologica di CBR sono dedicati a prodotti e processi sempre più compatibili con l'ambiente e caratterizzati da una particolare attenzione alla sicurezza e salute degli operatori.

La gestione operativa segue un codice di comportamento che fa riferimento a criteri e procedure che permettono il costante allineamento delle politiche di tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente.

HEALTH SAFETY AND ENVIRONMENT



The value of a modern industry is measured by harmony between economic growth and the well-being of the community where it does business.

Safeguarding of health, work safety, management of the production plants and protection of the environment: these are priority goals for CBR and are an integral part of the group's strategies and planning.

CBR routinely audits application of the procedures to guarantee optimum safety standards and protect the efficiency of the production plant, the quality of work and environmental impact.

CBR technological research and innovation are dedicated to products and processes that are increasingly compatible with the environment and that show special attention to worker health and safety.

Work management follows performance codes that refer to criteria and procedures permitting constant compliance with policies for the safeguarding of health, worker safety and the environment.





SERVIZIO CONTO LAVORO

Uno dei più grossi problemi che le aziende devono risolvere per poter affrontare in modo vincente i mercati competitivi di oggi è di non avere inefficienze nel proprio sistema di produzione. Inefficienza nel sistema di produzione significa essere distratti da produzioni marginali o problematiche non monitorabili invece di essere concentrati nel proprio core business.

Chimica CBR possiede l'impianto chimico-industriale più moderno e tecnologicamente avanzato presente oggi in Europa nel settore dei diluenti, uno staff di tecnici specializzati e un management qualificato. Tutto questo fa di Chimica CBR un partner industriale d'eccellenza per quelle aziende che vogliono "delegare" la parte "marginale" della loro produzione (diluenti e catalizzatori) ad altri per poi indirizzare i propri investimenti e l'impegno del proprio personale verso obiettivi più importanti e remunerativi.

Delegando le produzioni "marginali" a Chimica CBR, le aziende hanno comunque la sicurezza di ricevere forniture con uno standard di qualità in grado di soddisfare tutte le specifiche richieste e a costi certi.



SERVIZIO CONTO LAVORO

Produrre diluenti e catalizzatori o prodotti chimici in genere significa inoltre dover rispettare e soddisfare molte normative in materia di sicurezza, tra queste ricordiamo alcune delle più importanti:

- D.L. n°81 del 09/04/08 relativa alla tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.
- D.L. n°334 del 17/08/99 e D.L. n°238 del 21/09/05 relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi a determinate sostanze pericolose.
- D.P.R n°37 del 12/01/98 relativa alla prevenzione incendi.
- D.P.R. 462/01, D.M. 37/08 e succ. relativi alla classificazione dei luoghi con pericolo d'esplosione per la presenza di gas, vapori, liquidi infiammabili.

Il rispetto delle sopracitate normative obbliga tutti a investimenti continui per l'adeguamento degli impianti, la gestione della documentazione, la formazione del personale, ecc..., cioè ad aumentare i costi generali che poi difficilmente possono essere girati sul mercato.

Il servizio che Chimica CBR offre alle aziende partner prevede:

- **Formulazioni personalizzate:** ogni formula prodotto viene concordata tra i responsabili tecnici che definiscono assieme i controlli di qualità da effettuare e i parametri di riferimento in modo da garantire gli standard richiesti.
- **Packaging:** gli imballi sono forniti personalizzati come già in uso del cliente oppure Chimica CBR è in grado di fornire supporto nello sviluppo di nuovi layout.
- **Etichettature:** come per gli imballi vengono fornite personalizzate nel layout ed inoltre Chimica CBR è in grado di fornire consulenza perché ci sia massima corrispondenza con quanto previsto dalle normative vigenti (Regolamento Europeo n° 1272 del 2008).
- **Schede di sicurezza:** sono redatte secondo le attuali disposizioni e aggiornate con anche un invio automatico al cliente in caso di revisioni.
- **Costi:** il costo del servizio fornito da Chimica CBR è definito in fase di trattativa con gli uffici acquisti e quindi diventa un costo certo, unico e monitorabile mentre troppo spesso all'interno delle aziende diventa difficile quantificare l'impatto delle inefficienze e degli sprechi.
- **Consegne:** Chimica CBR dispone di un importante parco automezzi propri per cui le rese sui trasporti risultano sempre puntuali e all'occorrenza molto flessibili.



TOLL BLENDING

An efficient production system is one of the biggest problems that companies have to address and solve in order to thrive in today's competitive market.

Chimica CBR is today one of the most modern, technologically - advanced industrial chemical plant in Europe for the production of thinners and solvents. With qualified technicians and managers, Chimica CBR is the industrial partner of choice for companies that want to "outsource" their production rather than continually invest in expensive machinery and personnel.

By delegating manufacturing to Chimica CBR, companies have the assurance of guaranteed supply, high standard of product quality and stable competitive pricing.



TOLL BLENDING

The manufacturing of thinners, catalysts and solvents means having to comply with many important regulations regarding health and safety:

- D. L. No. 81 of 09/04/08 health and safety protection in the workplace.
- D. L. No. 334, 08/17/99 and D. L. No. 238 of 21/09/05 control of major-accident hazards involving dangerous substances.
- Presidential Decree No. 37 of 01.12.98 prevention of fires.
- Presidential Decree 462/01, D.M. 37/08 and subsequent. Relating to the classification of areas at risk of explosion due to the presence of gases, vapors, flammable liquids.

Compliance with all the forementioned regulations obliges continuous investments to adapt the systems, document management, staff training, etc. This increases the overall costs that can then easily be circulated on the market.

Chimica CBR offers business partners many services that include:

- Custom Formulations: every product formula is agreed between the technical managers who together define the quality controls in order to ensure the required standards.
- Packaging: an option of personalized or standard stock packaging. Chimica CBR is able to provide support in the development of new formats.
- Labelling: as for packaging, stock or customized designs are available. Chimica CBR is able to give advice on current legislation (European Regulation No. 1272 of 2008).
- Safety Information: prepared in accordance with existing legislation and automatically updated and distributed to the customer.
- Cost: this service provided by Chimica CBR can be negotiated with the purchasing office and then becomes a fixed cost.
- Deliveries: Chimica CBR has a large fleet of privately owned vehicles that deliver on time and very flexible if necessary.



COMMERCIALE

CBR è in grado di offrire, grazie ai nuovi impianti con sistemi produttivi separati, un vero servizio su misura per i vostri prodotti, con la gestione di tutto il processo. Un servizio completo che parte dallo studio grafico, attraverso gli approvvigionamenti, fino alla gestione del magazzino prodotto finito, garantendo la massima riservatezza e la pluriennale esperienza nella gestione delle commesse a misura delle esigenze del cliente.

- **SERVIZIO SU MISURA**
- **STUDIO GRAFICO**
- **GESTIONE MAGAZZINO**
- **MASSIMA RISERVATEZZA**

COMMERCIAL

Thanks to the construction of a new implant Chimica CBR is able to offer a dedicated production system. A real service tailored for all your product needs. Complete with management of the entire process. A comprehensive service from graphic design, through supply chain and finished product warehouse organisation. Ensuring maximum privacy and many years of experience in the management of contracts tailored to customer needs.

- **TAILORED TO CUSTOMER NEEDS**
- **GRAPHIC DESIGN**
- **WAREHOUSE ORGANISATION**
- **MAXIMUM PRIVACY**



COMMERCIALE COMMERCIAL

SERVIZIO SU MISURA
TAILORED TO CUSTOMER NEEDS

STUDIO GRAFICO
GRAPHIC DESIGN

GESTIONE MAGAZZINO
WAREHOUSE ORGANISATION

MASSIMA RISERVATEZZA
MAXIMUM PRIVACY





LABORATORIO

I laboratori di CBR sono all'avanguardia e in grado di analizzare e garantire le specifiche di tutti i prodotti sia in ingresso che in uscita.

La strumentazione di laboratorio è parte fondamentale nei controlli tecnici, in grado di rispondere a tutte le esigenze come ad esempio: **densità, indice di rifrazione, viscosità, titolo GC con FID e Massa, KF, NCO, colore, numero d'acido ecc...**

LABORATORY

Chimica CBR's innovative laboratories are able to analyse and control all products and raw materials both incoming and outgoing.

The analytical instrumentation is a fundamental part in the technical department, capable of responding to the entire customer requirements: **density, refractive index, viscosity, GC with FID and MS, KF (water content), NCO, colour, acid number and many more.**

LABORATORIO LABORATORY



GASCROMATOGRAFO MS - FID
GAS CHROMATOGRAPHY MS - FID



CONTENUTO ACQUA
KARL FISHER



COLORIMETRO
COLORIMETER



VISCOSIMETRO
VISCOMETER



QUALITÀ

Tutti i prodotti da noi realizzati hanno una tracciabilità, il lotto di riferimento ed è possibile allegare a richiesta, i certificati di conformità e di collaudo.

È molto importante tener presente i molti obblighi di legge cui sono sottoposti i prodotti pericolosi, CBR fornisce il supporto tecnico per la corretta etichettatura **CLP** e la classificazione ai fini del trasporto **ADR**.

QUALITY

All products manufactured have complete traceability, batch references, certificates of conformity and all available upon request.

It is very important to remember that there are many legal obligations faced by hazardous products, Chimica CBR provides technical support for the correct labelling and **CLP** classification for **ADR** transport.

QUALITÀ QUALITY



CERTIFICAZIONI
CERTIFICATION



CUSTOMER CARE



TRACCIABILITÀ
TRACEABILITY



NORMATIVA CLP
CLP REGULATIONS

DILUENTI
FLEXO & OFFSET
CATALIZZATORI
ALTRE APPLICAZIONI





THINNERS
FLEXO & OFFSET
CATALYSTS
OTHER APPLICATIONS



CARROZZERIA
CAR REPAIR



CARROZZERIA
CAR REPAIR



FAI DA TE
DO IT YOURSELF



FAI DA TE
DO IT YOURSELF

DILUENTI THINNERS



CBR è leader nazionale nella produzione di diluenti, in tutti i settori di utilizzo, **carrozzeria, legno, ferro, edilizia, conceria, segnaletica orizzontale stradale, ecc...**

La nostra esperienza è al servizio del cliente per qualsiasi tipo di formulazione sia standard che personalizzata.



CBR is a national leader in the production of thinners for all market sectors, **auto paint shops, woodwork, metal work, construction, tanneries, road markings, etc...**

Chimica CBR has an experienced service for all kinds of standard and customised blends and formulations.

DILUENTI THINNERS



INDUSTRIA
INDUSTRIAL



LEGNO
WOODWORK



SPARTITRAFFICO
ROAD MARKING



CONCERIA
TANNING





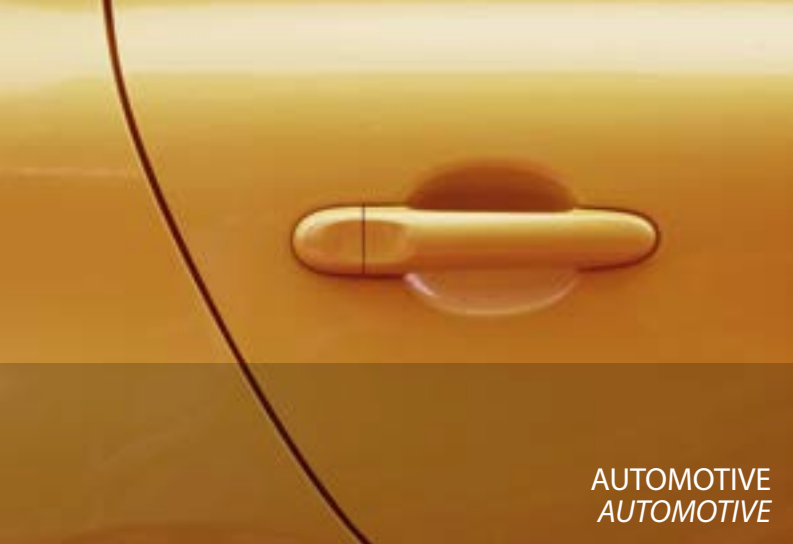
FLEXO & OFFSET



STAMPA FLEXO & OFFSET: CBR si rivolge al settore flessografico ed offset con una produzione completa di **solventi flexo, offset, serigrafica, rotocalco, tipografia, fotopolimeri, ecc...**



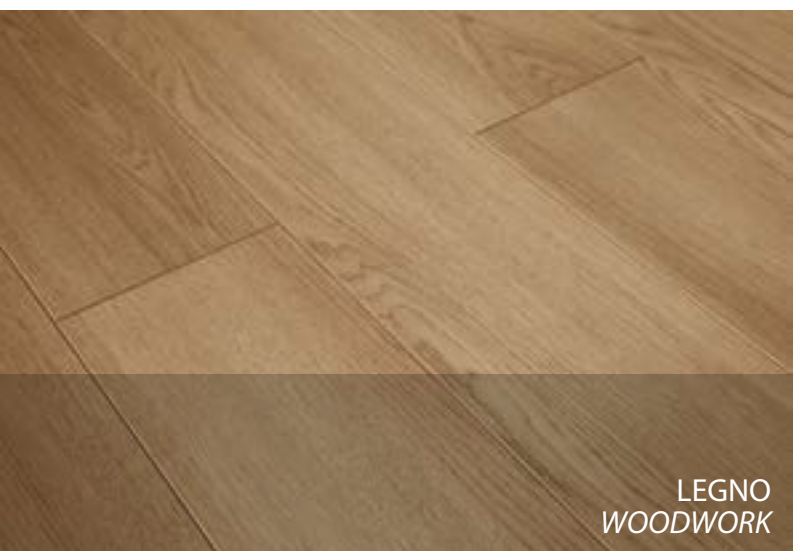
FLEXOGRAPHIC AND OFFSET PRINTING: chimica CBR manufactures a full, complete range of **flexographic, offset, screen, gravure, letterpress printing chemicals.**



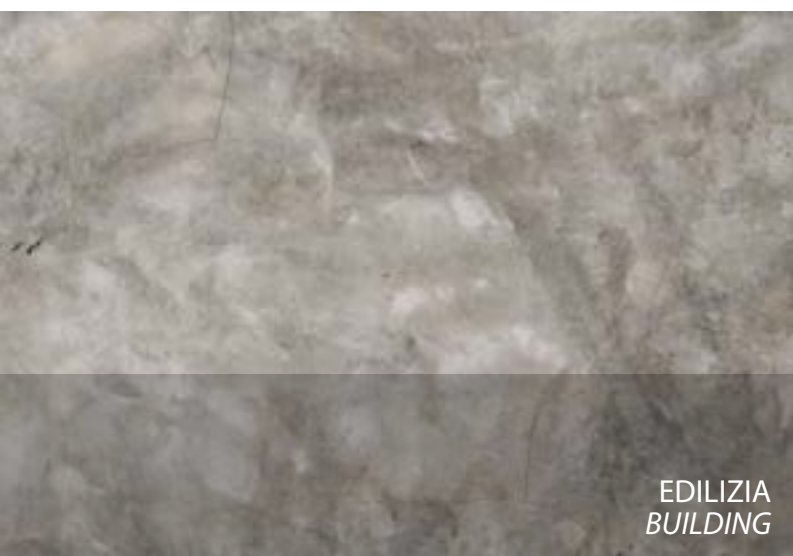
AUTOMOTIVE
AUTOMOTIVE



INDUSTRIA
INDUSTRIAL



LEGNO
WOODWORK



EDILIZIA
BUILDING

CATALIZZATORI CATALYSTS



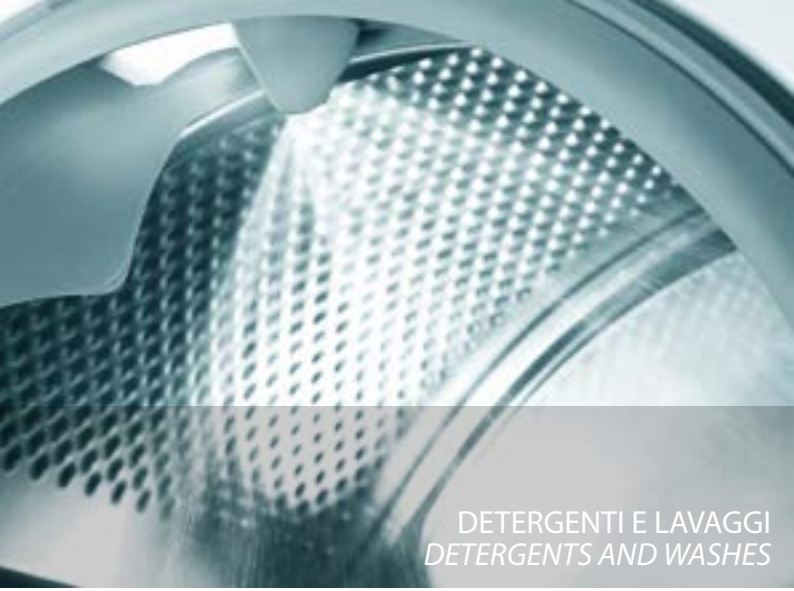
Il reparto produttivo che da circa un decennio è stato realizzato e dedicato esclusivamente alla produzione di catalizzatori presenta tutti i sistemi polmonati ad azoto.

Questo settore è totalmente rivolto alla produzione conto terzi e su formula del cliente anche per le piccole confezioni che caratterizzano questi prodotti molto particolari e delicati.



Created about a decade ago, Chimica CBR has been dedicated exclusively to the production of catalysts.

This sector is totally devoted to toll blending. Custom formulations privately labelled, packed in to dedicated packaging formats.



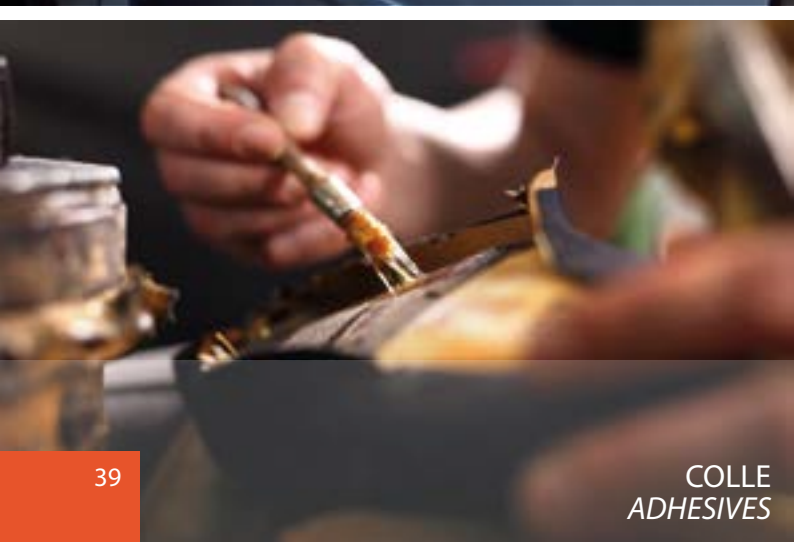
DETERGENTI E LAVAGGI
DETERGENTS AND WASHES



DISPERSIONI, EMULSIONI
DISPERSIONS, EMULSIONS



APPLICAZIONI SPECIALI
SPECIAL APPLICATIONS



COLLE
ADHESIVES

ALTRE APPLICAZIONI OTHER APPLICATIONS



Grazie alla capacità di personalizzazione, all'impiantistica innovativa e multifunzionale, Chimica CBR è in grado di produrre tipologie di prodotti al di fuori di quelli sopra menzionati:

- Sverniciatori innovativi e tradizionali siano liquidi o semidensi.
- Detergenti ad utilizzo a base acqua.
- Colle.
- Prodotti PMC (presidio medico chirurgico).
- Produzione particolari a richiesta del cliente fuori elenco.



Thanks to the innovative and multi-functional implant and customisation capabilities, Chimica CBR is able to produce many different kinds of products apart from the ones mentioned previously:

- Innovative and traditional washes or high density liquids.
- Water-based cleaners.
- Adhesives.
- PMC products (medical-surgical).
- Special customer request.

ALTRE APPLICAZIONI OTHER APPLICATIONS



SVERNICIATORI, DISTACCANTI
PAINT STRIPPERS



NAUTICA
MARINE INDUSTRY



CASA: IDRAULICA E ARIA CONDIZIONATA
HOME: HYDROLIC AND AIR CONDITIONING



PMC, PS, PPO



MAGAZZINO E LOGISTICA

WAREHOUSE STORAGE AND LOGISTICS



Chimica CBR è in grado di offrire molteplici sistemi di palletizzazione siano essi standard o a richiesta del cliente.

L'etichettatura e la tracciabilità dei prodotti è garantita dai ns. tecnici con aggiornamenti periodici **CLP, ADR, EAN13, CODICE 128, QR CODE.**



Chimica CBR is able to offer multiple palletising systems, standard or custom.

The labelling and traceability of products is guaranteed by our technicians with periodic updates **CLP, ADR, EAN13, CODE128, and QR CODE.**

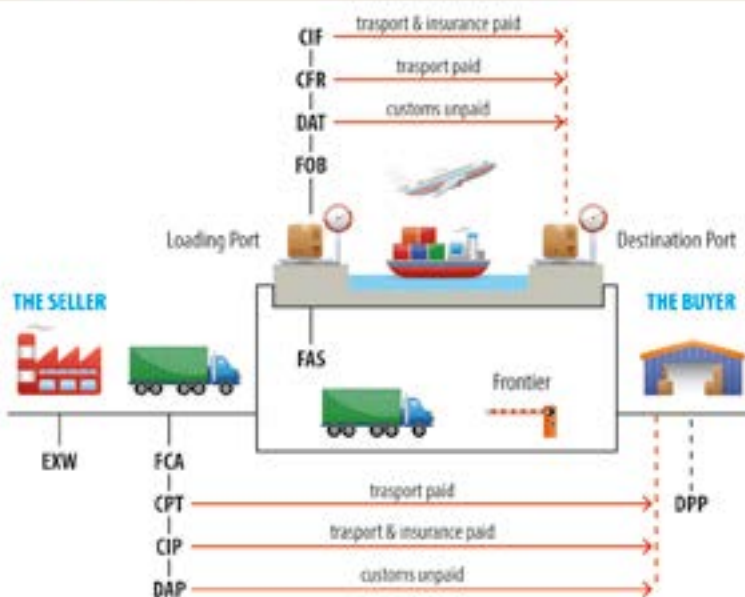
All customers and products, from start to finish are followed by our qualified personnel.





Incoterms® 2010

by the International Chamber of Commerce (ICC)





CBR LOCATION



AUTOSTRADA: autostrada A4 Milano-Venezia svincolo per Brennero uscita Verona Nord, prendere per Villafranca di Verona. Dalla A22 Modena-Brennero uscita Nogarole Rocca, indicazioni Povegliano Veronese.

BY HIGHWAY: A4 (Milano - Venezia), exit at junction Verona Nord direction Brennero, follow direction Villafranca di Verona. From A22 (Modena - Brennero) exit junction Nogarole Rocca, follow direction Povegliano Veronese.



STRADE STATALI: dall'uscita autostradale di Verona Nord seguire tangenziale per Mantova. Da Nogarole Rocca seguire per Povegliano Veronese.

BY ROAD: From Verona Nord, take the Tangenziale (ring road) direction Mantova, exit at junction Nogarole Rocca and follow direction Povegliano Veronese.



COLLEGAMENTO FERROVIARIO: Ferrovie dello Stato, stazione di Verona Porta Nuova.

BY RAIL: Take the train to the station Verona Porta Nuova.



COLLEGAMENTO AEREO: Aeroporto Valerio Catullo di Verona Villafranca.

BY AIR: Airport - Valerio Catullo di Villafranca.





DOVE SIAMO WHERE WE ARE



Balcone Romeo e Giulietta, **Verona**
Romeo and Juliet Balcony, Verona





Chimica CBR S.P.A.

via A. Rizzotti, 23

37064 Povegliano V.se

Verona, Italia

T +39 045 79 70 773

F +39 045 63 59 777

W www.chimicacbr.it

E info@chimicacbr.it