







Denominazione · Registed Name Chimica CBR SpA Costituzione · Formed 01/12/1978

Sede Legale · Registed Address Via Alessandro Rizzotti, 23 37064 Povegliano Veronese (VR) Italia

Sedi Operative · Warehousing

- · Sede Povegliano Veronese (VR)
- Unità locale di Terranuova Bracciolini (AR)
- · Deposito di Angusta (SR)
- · Deposito di Casoli (CH)
- · Deposito di Brivio (LC)

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 2022 € 54.000.000 dati di bilancio CEE

Consiglio di Amministrazione · Shareholders Bruno Baciga, Silvano Zuliani, Massimo Baciga, Giammario Zuliani , Stefano Locatelli

Risorse Umane · Human Resources - 78

Qualità: ISO 9001:2015 Sicurezza: ISO 45001:2018 Ambiente: ISO 14001:2015



Storia del Brand **CBR** dal 1970 – **CBR** Brand History Since 1970







1978



1970



VISION

(IT) 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.

(EN) 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.





IMPIANTO PRODUTTIVOPLANT





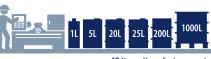












13 linee di confezionamento 13 dedicated filling lines









q

2

3

4

5

T

5



CERTIFICATO





Con la presente cartifichismo che

CHIMICA C.B.R. S.p.A.

Via A. Rizzoti. 23 - 37064 Poveplano Veronese (VR); Italia

ha introdutto esi applica un Sistema di Gestione Qualità

Stoops

Productore disent, catalogaturi a chimai per art grafiche Compressionazione achienti.

Tramite un audit, documentats in un rapporto, è stato absetato che il sistema di gestione è contorne ai requisti della seguente norma:

2621-08-10 2624-07-25

ISO 9001: 2015

Numero di registrazione del certificato Ceta di certificazione Valuto fine al



DAKKS

DOS GWIN

Madem Utiern

Manua Banar

Accredited Stells DGS Smith, August Scharp Straffe 21, 65000 Fluestium an Islam, Germany Administrative Office: DGS Italia Smit, via Venacia, 31 B - 18980 Flues Fluestin Hally



CERTIFICATO





Con la presente certifichione che

CHIMICA C.B.R. S.p.A.

Via A. Razotti. 23 - 37064 Povagliano Veronese (VPI), balle

ha introdutto ed applica un Sistema di Gestione Ambientale

Stoopie

Connected/assistant solventi.

Tramite un audit, documentato in un rapporto, è stato absoluto che il sistemo di pestione è conforme ai requisti della sequente norma:

ISO 14001: 2015

Numero di registrazione del certificato Ceta di certificazione Valdo fina si

2021-08-10 2024-08-09





DGS GMbH



Accepted Stelly SQS Smart, August Scharc Stella (1, 6543) Francus an Islan, Sermen

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

· ISO 9001

Sistema di Gestione Qualità

Quality Management

Dal 2003 - Since 2003

Certificati validi alla stampa del presente documento 20**23**

• ISO 14001

Sistema di Gestione Ambientale

Environmental Management

Dal 2012 - Since 2012

Certificates valid at the time of printing this document 2023





CERTIFICAZIONI AZIENDALI

· ISO 45001:2018

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

Occupational Health and Safety Management

Dal 2013 - Since 2013

Certificati validi alla stampa del presente documento 20**23**

Certificates valid at the time of printing this document 2023

Siamo stati inseriti nell'elenco delle aziende con rating di legalità.

Riconoscimento che attesta la gestione orientata alla trasparenza, correttezza e legalità.





NORMATIVE DI RIFERIMENTO

Regolamento (CE) nº 1907/2006

Registrazione, Valutazione e Autorizzazione delle Sostanze Chimiche

Regolamento (CE) nº 1272/2008

Classificazione Etichettatura Imballaggio CLP del Parlamento Europeo e del Consiglio

Regolamento (UE) n° 878/2020 della Commissione

Modifica Regolamento 1907/2006 (REACH)

Attuazione Direttiva 96/82/CE - Legge Seveso

D. Lgs 105/2015 smi – Attività a rischio di incidente rilevante

Direttiva 2014/68/UE

Direttiva Europea per le Attrezzature a Pressione – PED

Direttiva ATEX 99/92

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

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

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

Decreto 03 Agosto 2015

Norme Tecniche di 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. 03 Settembre 2021

Criteri Generali di progettazione, realizzazione ed esercizio della sicurezza antincendio nei luoghi di lavoro.

Testo Unico Ambientale

Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152

Direttiva 2010/75

Sulle Emissioni Inquinanti Industriali

IT00VR000140B

Licenza Prodotti Energetici

IT00VRX00026X

Licenza Alcoli Etilici D.G. – Opificio di Trasformazione

IT00VRA00133S

Licenza Alcoli D.S. – Alcool Puro





CAPACITÀ PRODUTTIVA *

(IT) ORE LAVORATE 90.000 TONNELLATE PRODOTTE 38.000 CAPACITÀ PRODUTTIVA 100.000 tonnellate anno

pezzi 4.000.000 IMBALLI da 1/2 lt e 1 lt IMBALLI da 5 lt e 4 lt pezzi 1.800.000 IMBALLI da 20 - 25 lt pezzi 1.500.000 FUSTI 200L pezzi 38.000 30.000 CUBI IBC e CISTERNE AUTOBOTTI 2.640

PRODUCTION CAPACITY*

(EN) HOURS WORKED 90,000 **VOLUME PRODUCED 38,000 tons** PRODUCTION CAPACITY 100,000 tons year

PACKAGING 0.5 It and 1 It 4,000,000 units PACKAGING 4 liter and 5 liter 1,800,000 units PACKAGE from 20 to 25 liters 1,500,000 units DRUMS 200L 38,000 units **CUBES IBC** 30,000 units **ROAD TANKERS** 2,640 full loads

(IT)

- 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.

(EN)

- A surface area of 30.000 m2 subdivided into offices, production, warehouse, storage, loading and vehicle parking zones;
- 4,000,000 Kg. of storage capacity subdivided into 105 tanks;
- Dedicated management of each raw material to achieve products with pharmaceutical titers;
- A 900000 kg production capacity 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 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 IBCs of formulated product, even using customized packaging;
- 10 loading ramps able to load 10 vehicles every 20 minutes.





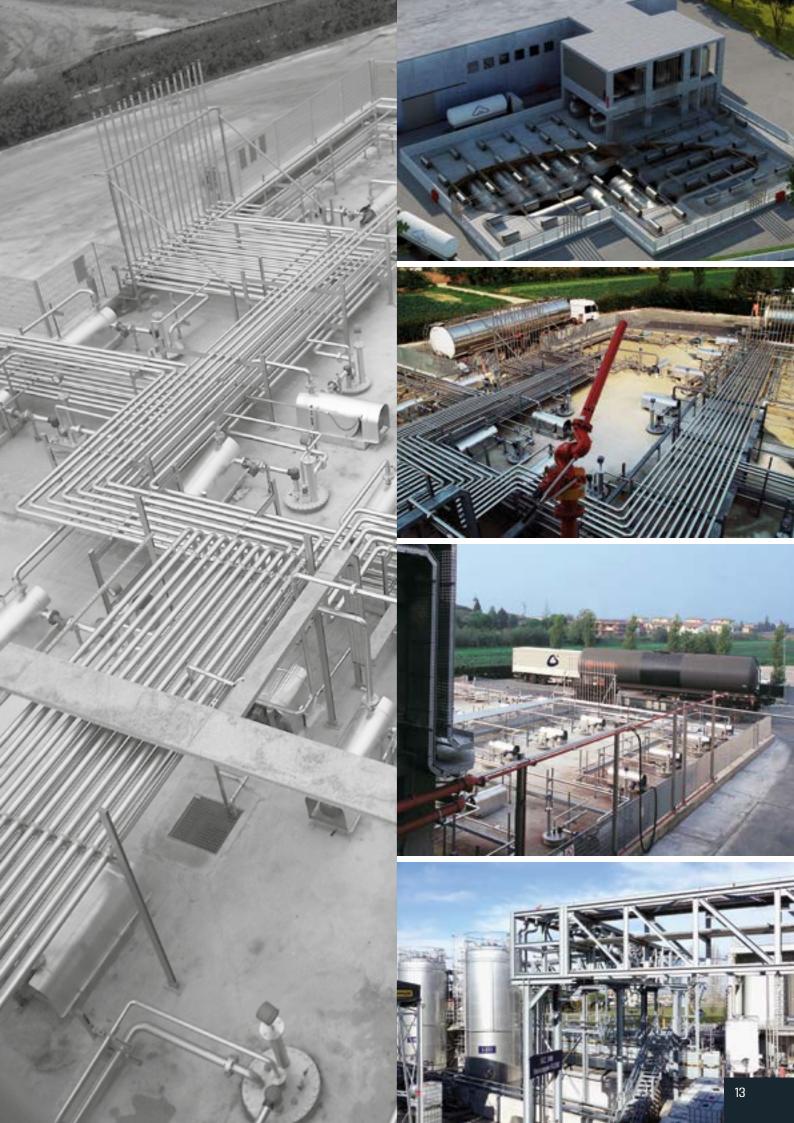
















SPECIAL RAW MATERIALS

- solids
- polymers
- emulsifiers
- resins

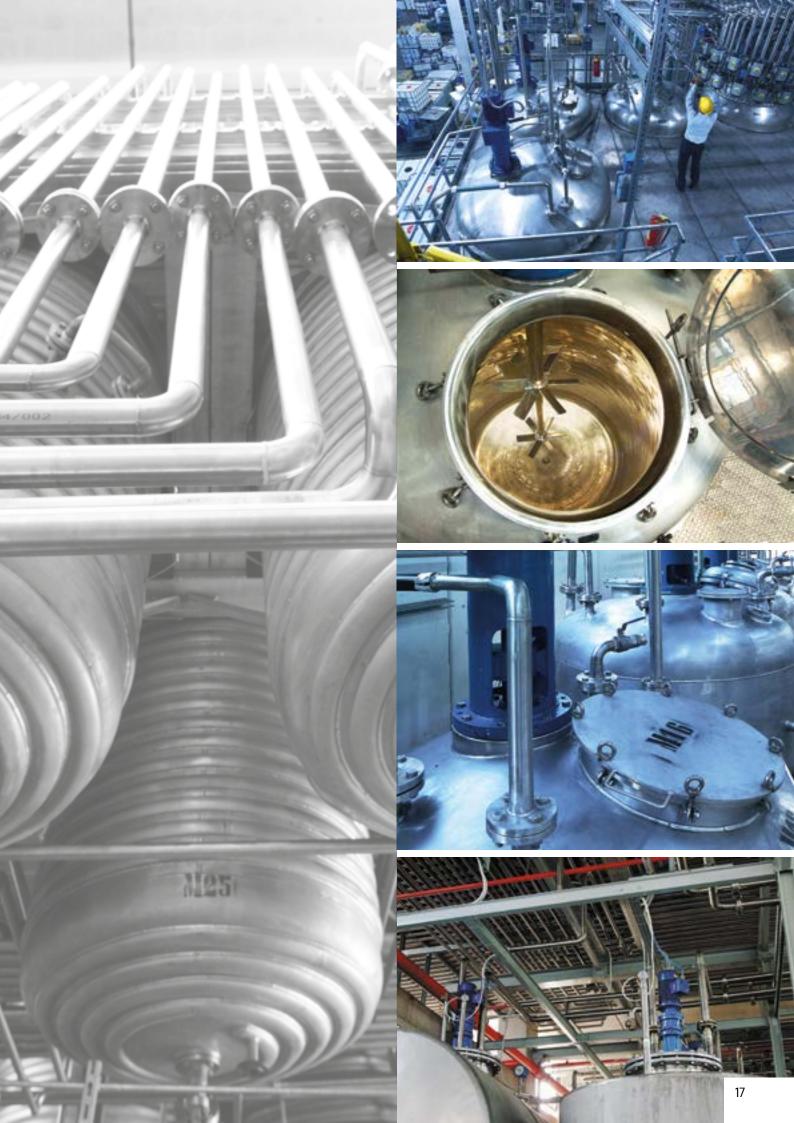
Dedicated storage and management for all additives and blends. Management and dispersion of solid resins, wetting additives, detergents, emulsifying surfactants, thickening agents used in paint removers and surface treatments.

We are able to manage all chemical products utilised in the industry of paints, both solvent based and water based as well as all the products involved in the offset, flexo and gravure printing industries. We are equally able to handle substances used in the production of adhesives and resins, especially for the washing of machinery along with products for the treatment of leather and tanning sector. CBR also offers specific machinery and storage for PMC and PS.

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



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 antifire.







LOGISTICS AND TRASPORTATION

(EN) 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 indepth 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 require ments and organized under "ADR" regime.



HEALTH SAFETY AND ENVIRONMENT

(EN) 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 the 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

(IT) Produrre diluenti 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 09/04/2008 relativo alla tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.
- D.L. n°1 05/2015 relativo alla gestione dei pericoli di incidenti rilevanti connessi alle sostanze pericolose utilizzate.
- D.P.R n°1 51 del 01/08/2011 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 a investimenti continui per l'adeguamento degli impianti, la gestione della documentazione, la formazione del personale, ecc...

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 e 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 per cui le rese sui trasporti risultano sempre puntuali e all'occorrenza molto flessibili.





TOLL BLENDING

(EN) Producing diluents or chemicals in general also means having to respect and comply with many safety regulations, some of the most important of these include:

- Law Decree No. 81 of 09/04/2008 on the protection of health and safety in the workplace.
- L.D. No. 105/2015 on the management of major accident hazards related to hazardous substances used.
- Presidential Decree No. 151 of 01/08/2011 on fire prevention.
- Presidential Decree No. 462/01,
 Ministerial Decree No. 37/08 et seq.
 relating to the classification of places with danger of explosion due to the presence of gas, vapours, flammable liquids.

Compliance with the above—mentioned regulations requires continuous investment in upgrading facilities, management documentation, staff training, etc...

The service that Chimica CBR offers its partner companies includes:

- Customised formulations: each product formulation is agreed between technical managers, who define together the quality controls to be carried out and the reference parameters in order to guarantee the required standards.
- Packaging: packaging is supplied customised as already in use of the customer or Chimica CBR can provide support in the development of new layouts.
- Labelling: as well as packaging, customised layouts are supplied and Chimica CBR can also provide support in developing new layouts.
 In addition, Chimica CBR is able to provide consulting in order to achieve maximum compliance with the regulations (European Regulation No. 1272 of 2008).
- Safety Data Sheets: these are drafted ccording to current regulations and updated by and automatic forwarding system in the case of any modifications.
- Costs: the cost of the service provided by Chimica CBR is defined during negotiation with the purchasing department and therefore becomes a certain, unique and monitorable cost, while often inside companies it becomes difficult to quantify the impact of inefficiencies and waste.
- **Deliveries:** Chimica CBR has a large fleet of vehicles so the transport performance is always on time and flexible if necessary.



(EN) 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, as well as comprehensive service that spans 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



COMMERCIALECOMMERCIAL

SERVIZIO SU MISURA TAILORED TO CUSTOMER NEEDS

STUDIO GRAFICO GRAPHIC DESIGN

GESTIONE MAGAZZINO WAREHOUSE ORGANISATION

MASSIMA RISERVATEZZA MAXIMUM PRIVACY







LABORATORIOLABORATORY

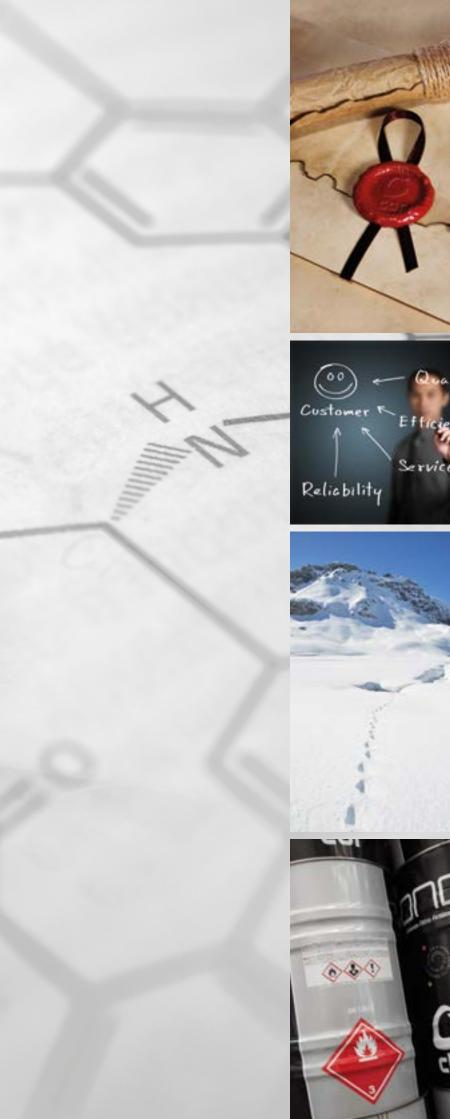
GASCROMATOGRAFO MS – FID GAS CHROMATOGRAPHY MS – FID

CONTENUTO ACQUA KARL FISHER

COLORIMETRO COLORIMETER

VISCOSIMETRO VISCOMETER





QUALITÀ QUALITY

CERTIFICAZIONI CERTIFICATION

CUSTOMER CARE

TRACCIABILITÀ TRACEABILITY

NORMATIVA CLP CLP REGULATIONS













DILUENTI THINNERS

(IT) 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.

 $\mbox{(EN)}\mbox{ CBR}$ is the 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

















CBRGRAPHIC DIVISION

(IT) GRAPHIC DIVISION

Chimica CBR si rivolge al mercato grafico con una vasta gamma di prodotti innovativi e sostenibili in grado di soddisfare tutte le esigenze dei clienti Flexo, Offset, Serigrafici e Rotocalco.

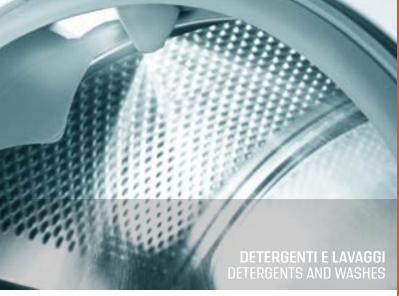
- SOLVENTI FLEXO
 per la diluizione d'inchiostri e la manutenzione
- PRODOTTI OFFSET per prestampa e sala stampa
- PRODOTTI PER SERIGRAFIA
- SOLVENTI PER ROTOCALCO
- PRODOTTI PER LO SVILUPPO DI FOTOPOLIMERI FLEXO

(EN) GRAPHIC DIVISION

Chimica CBR addresses the graphics market with a wide range of innovative and sustainable products capable of responding to the entire customer requirements of Flexo, Offset, Screen and Rotogravure customers.

- FLEXO SOLVENTS for ink dilution and maintenance
- OFFSET PRODUCTS for pre-press and pressroom
- PRODUCTS FOR SCREEN PRINTING
- SOLVENTS FOR ROTOGRAVURE
- PRODUCTS FOR DEVELOPING FLEXO PHOTOPOLYMERS PLATES











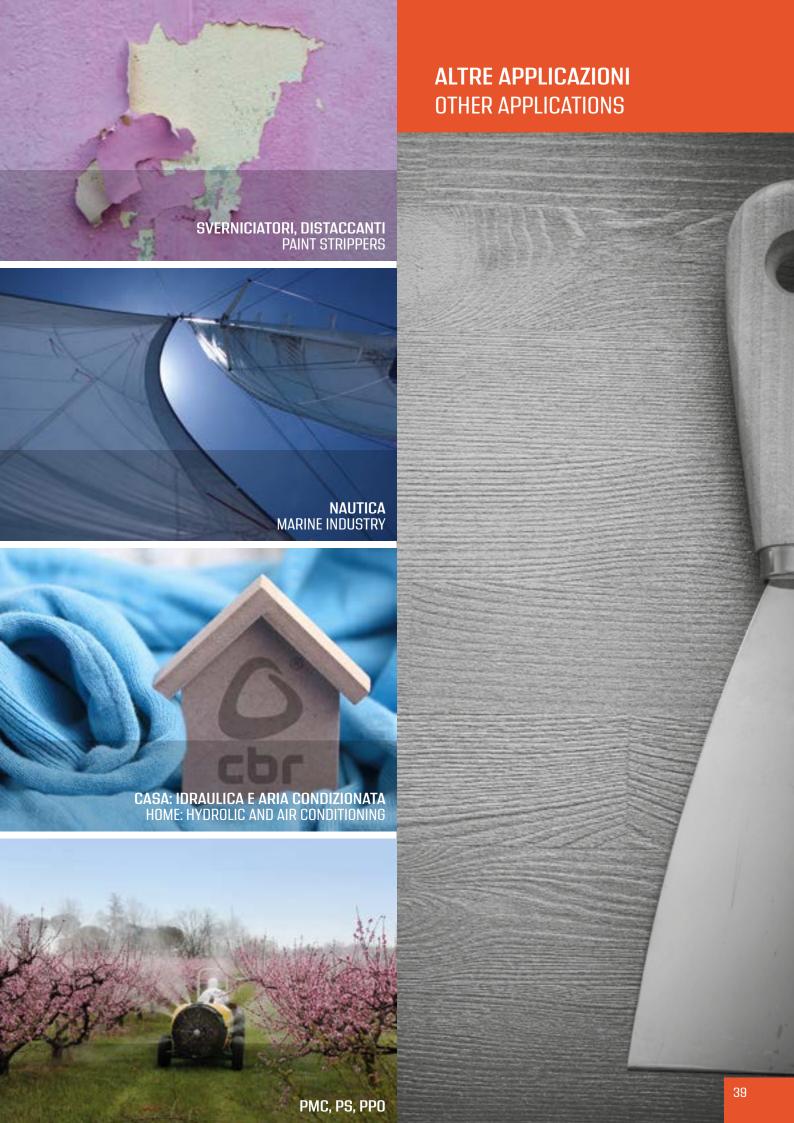
ALTRE APPLICAZIONIOTHER APPLICATIONS

(IT) 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.
- · Igienizzanti a base alcoolica.
- · Prodotti PMC (presidio medico chirurgico).
- · Produzione particolari a richiesta del cliente fuori elenco.

(EN) 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.
- · Alcohol-based cleaners.
- PMC products (medical-surgical).
- · Special customer request.





ALTRE APPLICAZIONIOTHER APPLICATIONS











CATALIZZATORI CATALYSTS

(IT) Il reparto produttivo che da circa un ventennio 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.

(EN) Created about 20 years ago, a production area has been dedicated exclusively to the production of catalysts.

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









MAGAZZINO E LOGISTICA WAREHOUSE STORAGE AND LOGISTICS

(IT) Chimica CBR è in grado di offrire molteplici sistemi di pallettizzazione siano essi standard o a richiesta del cliente.

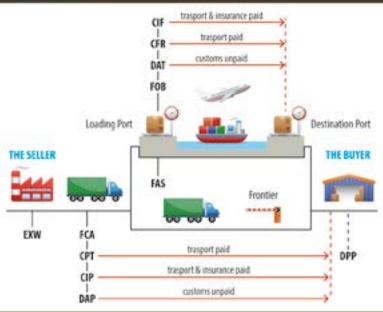
L'etichettatura e la tracciabilità dei prodotti è garantita dai ns. tecnici con aggiornamenti periodici CLP, ADR, EAN13, CODICE 128, QRCODE.

(EN) 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 **ORCODE**.

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















DOVE SIAMOWHERE WE ARE







Chimica **CBR** S.p.A.
via A. Rizzotti, 23
37064 Povegliano V.se
Verona, Italia **T** +39 045 79 70 773

W www.chimicacbr.it

E info@chimicacbr.it