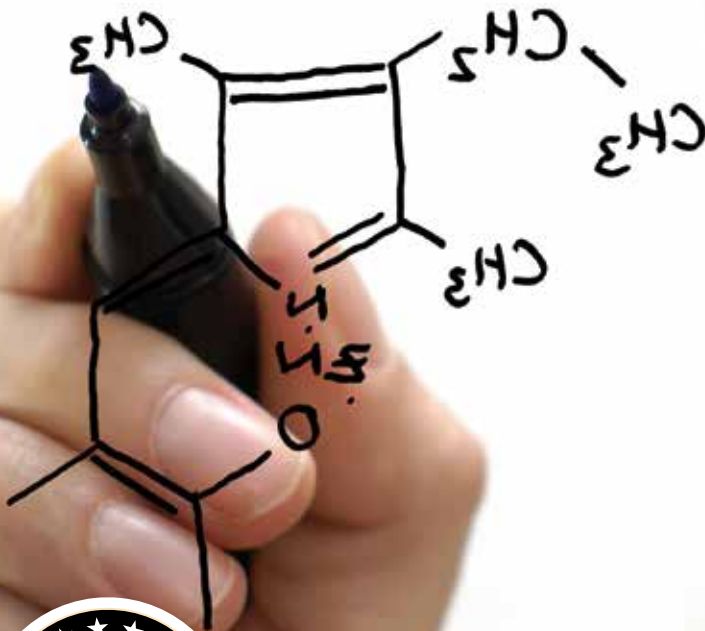
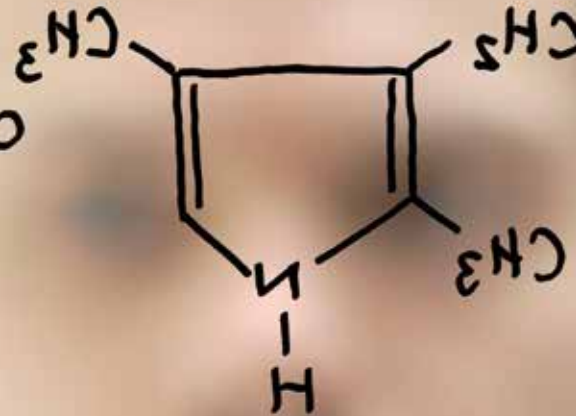
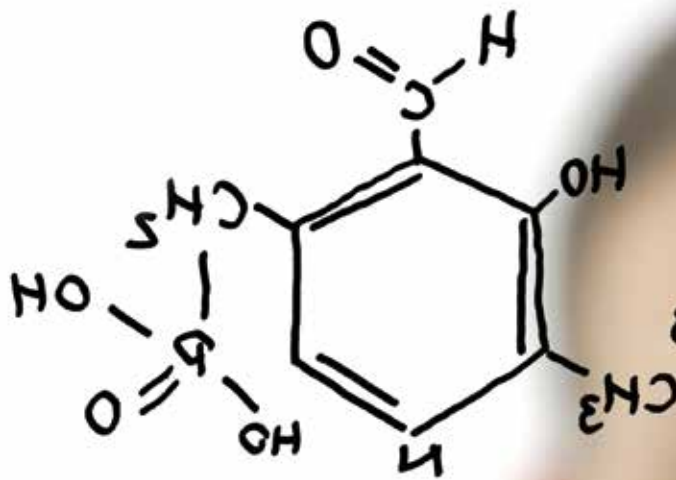




hebro® chemie –
Formeln für eine nachhaltige Zukunft

Index

Seite 4	 Willkommen bei der hebro® chemie
Seite 5	 Unsere Erfolgsgeschichte
Seite 6	 Unsere Vorstellung von Nachhaltigkeit
Seite 7	 Unsere Forschung und Entwicklung
Seite 9	 Unsere vier Produktbereiche
Seite 11	 Unsere Mitarbeitenden
Seite 13	 Wir starten durch
Seite 15	 Wir haben die Formeln für eine nachhaltige Zukunft

Gesundheits- und Umweltschutz, Arbeits- und Anlagensicherheit sowie Qualitätssicherung

sind unverzichtbare Bestandteile
unseres unternehmerischen Handelns.





Qualität by hebro®chemie Made in Germany.

Die **hebro®chemie** ist seit Jahrzehnten zuverlässiger Lieferant für chemische Spezialprodukte.

Unser tägliches Handeln beruht auf den Werten unserer Geschichte. Wir versuchen jeden Tag besser zu werden und bleiben unserer Linie dabei immer treu. Unsere Unternehmenswerte bilden die Grundlage für unser Handeln und legen gleichzeitig den Grundstein für die Weiterentwicklung in unsere Zukunft.

Qualität, Arbeitssicherheit und Zuverlässigkeit. Das zeichnet uns aus.

Das macht uns zu dem, wer wir sind.

hebro®chemie.

Die **hebro®chemie** wurde im Jahr 1976 als reines Handelsunternehmen für chemische Spezialprodukte in Mönchengladbach gegründet.

Unser Erfolg und das stetige Unternehmenswachstum beruhen bis heute auf der herausragenden Qualität unserer Produkte und Leistungen.

Unsere Motivation war und ist, das Unternehmen konstant nach vorne zu bringen, um unsere über 8000 Kund*innen (klein- und mittelständige Unternehmen) jeden Tag aufs Neue zufriedenzustellen.

Als Technologieführer sind wir der Systemlieferant entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Das ist unser Anspruch und unsere Vision. Deshalb investieren wir viel in die Entwicklung und Weiterentwicklung neuer und bewährter Produkte.

TÜV geprüft, ISO-zertifiziert und dem Responsible Care verpflichtet, arbeiten wir Tag für Tag daran, unsere Produkte und Prozesse voranzutreiben und zu verbessern.

Die **hebro®chemie** ist in die Organisation der Chemetall eingebunden, die zur BASF-Gruppe gehört. Durch Nutzung entsprechender Synergien sind wir direkt oder indirekt in vielen Industrieländern der Welt vertreten.

Unser vielfältiges Produktportfolio erstreckt sich entlang der Wertschöpfungskette für die industrielle Anwendung mit besonderem Fokus auf Kühlschmierstoffe, Lackkoagulierung, Wartung und Instandhaltung sowie Reinigungs- und Oberflächenbehandlungsprodukte.

Messbare Grundlagen des Unternehmenserfolgs:

- mehr als 8000 zufriedene Kund*innen im In- und Ausland
- seit 1976 Branchenerfahrung
- mehr als 1000 Standard- und Spezialprodukte
- 100 Prozent Wissen und Können
- weit über 100 engagierte Mitarbeitende
- über 30 Berater*innen
- 4 umfassende Produktbereiche
- 1 Unternehmen: **hebro®chemie**

Unsere Erfolgsgeschichte

Zukunft hat Herkunft



Die Unternehmensgeschichte der **hebro®chemie** ist eine Geschichte des Wandels. Seit der **Unternehmensgründung im Jahr 1976** hat sich vieles geändert. Geblieben ist der Anspruch, das Unternehmen kontinuierlich nach vorne zu bringen. Deshalb sind wir **der Zukunft gegenüber aufgeschlossen**. Gleichwohl fühlen wir uns unserer **Tradition verpflichtet**.

Der Anfang

Zu Beginn war die **hebro®chemie** ein reines Handelsunternehmen für chemische Spezialprodukte. Mit großer Entschlossenheit konnten nicht nur große, sondern gezielt auch mittelständische und kleine Unternehmen aus vielen Bereichen der Industrie, des Handwerks sowie des Dienstleistungsgewerbes als Kund*innen gewonnen werden. Gehandelt wurde primär mit Schmierstoffen für Wartung und Instandhaltung sowie mit Produkten für die industrielle Reinigung.

Wachstum

Relativ schnell konnten weitere starke Hauptgeschäftsfelder erschlossen werden. Dabei wurden neue Aktivitäten stets an Kundenbedürfnissen ausgerichtet. Die rasante Geschäftsentwicklung hatte zur Folge, dass das ursprüngliche Betriebsgebäude zu klein wurde. Wegen des steigenden Platzbedarfs wurden mehrere Baumaßnahmen am Standort in Mönchengladbach durchgeführt.



Den vorläufigen Schlusspunkt der baulichen Anpassungen setzte das Chemikalienlager mit über 2.000 Stellplätzen im Jahr 2010.

Full-Service-Anbieter

Stets wurden Fähigkeiten effizient und effektiv über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg eingesetzt, um einen Mehrwert für unsere Kund*innen zu schaffen. Bis heute konnte sich die **hebro®chemie**, nicht zuletzt durch eigene Produktentwicklungen, als Full-Service-Anbieter integrierter Systeme etablieren.

Zukunftsperspektiven

Zur Fortsetzung der **hebro®Erfolgsgeschichte** streben wir den Ausbau unserer gegenwärtigen Marktposition an. Vielfältige Aktivitäten nach ausbalancierten ökologischen und ökonomischen Prinzipien werden uns dabei helfen. Wir erreichen dieses Ziel durch motivierte und engagierte Mitarbeitende sowie den Einsatz nachhaltiger Ressourcen. Dabei folgen wir der Maxime, uns erst dann zufrieden zu geben, wenn unsere Marktpartner*innen zufrieden sind.

Unsere Vorstellung von Nachhaltigkeit

Ökologie und Ökonomie im Einklang



Die **hebro®chemie** handelt verantwortungsvoll. Als Unternehmen der chemischen Industrie fühlen wir uns der weltweiten Initiative „Responsible Care“ verpflichtet.

Deren Maxime verzahnen wir eng mit unseren Unternehmensleitlinien.

Dadurch unterstreichen wir unser Engagement zum Schutz von Mensch und Umwelt.

Zeichen setzen – Verantwortung tragen

„Responsible Care“ steht für den Willen, unabhängig von gesetzlichen Vorgaben, nach einer ständigen Verbesserung der **hebro®chemie** in den Bereichen Umwelt, Sicherheit und Gesundheit zu streben und diesen Fortschritt regelmäßig öffentlich aufzuzeigen.



Alles geregelt – Qualitätsnormen

Eingebettet in ein komplexes und TÜV-geprüftes Qualitätsmanagement-System übertrifft die **hebro®chemie** branchenspezifisch anerkannte Normen. Produktionsprozesse sind in hohem Maße auf Ressourceneffizienz ausgerichtet. Rohstoffe werden nach strengsten Qualitätsmaßstäben ausgewählt und verwendet.

- Deshalb werden nur beste Rohstoffe verwendet.
- Deshalb verlassen nur umfassend getestete und in der Praxis ausreichend erprobte Produkte das Unternehmen.
- Deshalb basieren alle Serviceleistungen auf bewährten Verfahren und Methoden.
- Deshalb sind wir streng nach den Regeln der DIN EN ISO 9001:2015, DIN EN ISO 14001:2015, DIN EN ISO 45001:2018 organisiert und zertifiziert. Stolz tragen wir das Gütesiegel der Berufsgenossenschaft Chemie (BG RCI) für vorbildliche Leistungen im Bereich Arbeitsschutz seit 2007.



Umweltrelevante Abläufe werden grundsätzlich als integraler Teil des Prozessmanagements wahrgenommen. Alle Mitarbeitenden sind in diesen Prozess miteinbezogen. Dadurch leistet jeder Einzelne einen ganz persönlichen Beitrag zur Schonung natürlicher Ressourcen sowie zum Erhalt und zur Sicherung einer lebenswerten Umwelt.



Unsere Forschung und Entwicklung

Anspruchsvoll aus Prinzip

Wir verfolgen hohe Ziele. Deshalb investieren wir bei der **hebro®chemie** viel in die **Entwicklung neuer** und in die **Weiterentwicklung bestehender Produkte**. Dies unterstreicht unseren Anspruch nach bestmöglichen Resultaten auf der Höhe der Zeit – Qualitätsresultate, die langfristig zum **Ausbau unserer hervorragenden Marktposition** beitragen.





Kund*innen als Entwicklungstreiber

Unsere Forschungsaktivitäten orientieren sich eng an den Wünschen unserer Marktpartner*innen. Kundenbedürfnisse und technologischen Fortschritt verstehen wir als Chancenfelder für künftige Innovationen.

Teamwork für beste Ergebnisse

Unsere Experten aus dem Bereich Forschung und Entwicklung arbeiten schon heute an den Lösungen von morgen. Dafür wirken interdisziplinäre Spezialistenteams zielführend zusammen.

Diese Bündelung von Know-how führt erwiesenermaßen zu Produkten und Prozessen, die den wirtschaftlichen Erfolg unserer Kund*innen in vielfältigen Industriebereichen fördern.

State of the art-Produkte

Wir sind fest entschlossen, unsere Aktivitäten im Bereich Forschung und Entwicklung weiter auszubauen. Dafür unternehmen wir maximale Anstrengungen. Dabei spielt die laufende Anpassung an zeitgemäß veränderte Rahmenbedingungen und gesetzliche Vorgaben eine bedeutende Rolle – insbesondere im Hinblick auf Ziele der Umweltschonung. Zugleich soll ein für die Anwender einwandfreies Produkt-Handling bei maximaler Effizienz gewährleistet sein.

Dies sind wir unserem Selbstverständnis als Technologieführer und Systemlieferant entlang der gesamten Wertschöpfungskette unseren Kund*innen schuldig.

Unsere vier Produktbereiche

Umfassendes Sortiment mit vielfältigen Spezialerzeugnissen

Starke Produkte machen einen wesentlichen Teil unseres Unternehmenserfolgs aus.

Das Standard-Sortiment begeistert durch **große Produktbreite und -tiefe**.

In vier Produktgruppen finden Anwender*innen **Erzeugnisse in Premium-Qualität**, die durch **beispielhafte Effizienz** überzeugen. **Anwender*innenspezifische Sonderlösungen** beweisen darüber hinaus unsere **Kompetenz als Problemlöser**. Ergänzt werden diese Bereiche durch weitere Markenerzeugnisse, die unter das heutige **hebro®chemie**-Markendach fallen.

1 Lackkoagulierungs- und Wasserbehandlungsmittel

Die optimale Lackkoagulierung zeichnet sich vor allem durch Eines aus: eine hohe Prozesssicherheit trotz stetig wechselnder äußerer Einflüsse und unterschiedlicher Lacksysteme. Das Anwendungsspektrum unserer Produkte umfasst alle bekannten Lacksysteme – von einfachsten Lösemittellacken über wasserbasierte Lacke bis hin zu schwer entklebbaren Klarlacken. Deshalb bieten wir abgestimmte Koagulierungsprodukte, Flockungshilfsmittel und weitere Spezial-Additive an. Austraggeräte für Lackschlamm, geeignete Dosiertechnik und Reinigungsflüssigkeiten zum Spülen ergänzen das **hebro®**Portfolio.

Für das breite Feld der Behandlung von industriellen Abwässern und Umlaufwässern bieten wir in allen Teilbereichen optimale Lösungen an. Hilfsmittel wie Entschäumer und Biozide komplettieren unser Portfolio für hohe Prozesssicherheit.

2 Kühlschmierstoffe und Metallbearbeitungsflüssigkeiten

Perfekte Kühlschmierstoffe und Metallbearbeitungsflüssigkeiten sind in vielen Industriebereichen unverzichtbar. In der metallverarbeitenden Industrie sind sie insbesondere im Rahmen spanabhebender Verfahren ein wesentlicher Faktor für die Qualität der bearbeiteten Werkstücke. Darüber hinaus verlängern sie Maschinenstandzeiten und sind für die Lebensdauer von Werkzeugen entscheidend.

Unsere Produkte erfüllen alle geforderten Qualitätsparameter und entsprechen gesetzlichen und gesundheitsrelevanten Vorgaben. Dafür stehen unter anderem bor- und formaldehydepotstofffreie Produkte zur Verfügung. Darüber hinaus bieten wir geeignete Dosiertechnik sowie Systemreiniger, weitere Additive und Mess-equipment zur Überprüfung von Emulsionen an. Ergänzt wird die **hebro®**Produktgruppe durch zahlreiche Umlauföle in verschiedensten Viskositätsbereichen.





3 Reinigungs- und Oberflächenbehandlungsprodukte

Die gewerbliche und industrielle Teilereinigung ermöglicht die Entfernung unerwünschter Beläge von Objekten. Auf diese Weise trägt sie zur Qualitätssicherung von Folgeprozessen, zur Minimierung von Funktionsstörungen und zur Werterhaltung im Rahmen der Wartung und Instandhaltung von Arbeitsmitteln bei. **hebro®**Produkte reinigen gründlich. Unterhaltsreiniger für Industriebetriebe, Entlacker, Graffiti-entferner und Büroartikelreiniger ergänzen das Portfolio ebenso wie dermatologisch einwandfreie Hautpflege- und Hautschutzprodukte.

Abgerundet wird die Produktgruppe durch Erzeugnisse für die chemische Oberflächenbehandlung, zum Beispiel für das Reinigen, Entfetten, Beizen und Eloxieren. Für nahezu alle Oberflächentechniken bieten wir die passenden Vorbehandlungs-Produkte und Services.

4 Wartungs- und Instandhaltungsprodukte

Nur durch eine optimale Pflege sowie Wartung und Instandhaltung bestehender Anlagen kann frühzeitiger Materialermüdung vorgebeugt sowie eine lange Lebensdauer und ein störungsfreier Betrieb von Maschinen sichergestellt werden.

In dieser **hebro®**Produktgruppe haben wir wirksame Schmier- und Hilfsstoffe, wie zum Beispiel Antiverschleißmittel, Kriech- und Feinöle, Fette und Rostlöser zusammengestellt. Zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit finden Anwender hier neben zahlreichen Spezialreinigern auch Entlackungsprodukte, Trenn- und Gleitmittel sowie weitere Spezialprodukte, wie beispielsweise Ölbindemittel. Weitere hochwertige Erzeugnisse für den Bereich Anlagenwartung und Werterhaltung runden diese Produktgruppe ab.



Unsere Mitarbeitenden

Chemie als tägliche Quelle der Motivation



Engagierte, flexible sowie fachlich kompetente **Mitarbeitende und Handelsvertreter**, die unsere Kund*innen vor Ort betreuen, tragen maßgeblich zum **Unternehmenserfolg** bei. Täglich neu engagieren sich diese **Menschen mit Begeisterung** für unser Unternehmen. Gemeinsam haben sie die **hebro®chemie** zu einem Spitzenunternehmen seiner Art gemacht.

Für die tägliche Zusammenarbeit mit Kund*innen und Kolleg*innen bauen wir auf ein Klima der Offenheit, Kreativität, Ehrlichkeit und des vorurteilsfreien, gegenseitigen Respekts.

Auf dieser Basis leisten die Mitarbeitenden der hebro®chemie großartige Arbeit. Tag für Tag.

Persönliche Weiterentwicklung und Ausbildung

Als Unternehmen mit Verantwortung fördern wir konsequent die Weiterentwicklung sozialer Kompetenzen und fachlichen Know-hows.

Dazu zählt auch die fachbereichsübergreifende Mehrung von Wissen. Zum Beispiel durch Meetings, Schulungen und Seminare. Wir sind der festen Überzeugung, dass der „Blick für das Ganze“ die persönliche Leistungsbereitschaft zum Wohle unserer Kund*innen steigert und dadurch zugleich eine Schlüsselfunktion für das Erreichen unserer hohen Unternehmensziele einnimmt.

Größten Wert legen wir auf ausgeprägte Dialogfähigkeit, auf Lernfähigkeit sowie auf die persönliche Bereitschaft jedes Einzelnen zu unternehmerischem Denken und Handeln. Das bedeutet, Verantwortung zu tragen und kalkulierte Risiken einzugehen.

Mit diesen Eigenschaften bieten sich den Mitarbeitenden der **hebro®chemie** gute Chancen, große Gestaltungsfreiräume mit Leben zu füllen, voneinander zu lernen sowie vorhandene Kenntnisse optimal einzusetzen.

Eine transparente und besonders flache Unternehmenshierarchie schafft beste Voraussetzungen für die individuelle Karriereentwicklung.

Das gilt auch für die Hoffnungsträger der Zukunft, die wir primär „aus den eigenen Reihen“ rekrutieren möchten. Als IHK-Ausbildungsbetrieb bilden wir in verschiedenen gewerblichen und kaufmännischen Bereichen aus.

Immer nah bei unseren Kund*innen

Die **hebro®chemie** baut auf geografische Nähe zu ihren Kund*innen. Folglich wurde über Jahrzehnte ein dichtes Vertriebsnetz mit zahlreichen Mitarbeitenden und Handelsvertretungen aufgebaut. Durch dieses enge Netzwerk von Vertriebspartner*innen und der unternehmens-eigenen Vertriebsorganisation sind die Repräsentanten der **hebro®chemie** immer schnell vor Ort, wenn sie gebraucht werden.

Entscheidend für den Erfolg unseres Vertriebsteams ist ein ständiger Kommunikationsfluss. Deshalb werden auch die Vertriebsspezialisten regelmäßig geschult und über wichtige Neuerungen auf dem Laufenden gehalten. Gleichzeitig werden Erfahrungen aus dem direkten Kontakt mit den Kund*innen ausgetauscht, aufbereitet und in neue kundenfreundliche Vertriebskonzepte integriert.

Kurz: Der große Erfolg unseres Vertriebsteams basiert auf Spezialistenwissen.

Der Vorteil für unsere Kund*innen ist messbar. Sie können sich darauf verlassen, dass ihre **hebro®**Ansprechpartner*innen immer bestens informiert sind. Sie verstehen Wünsche und Erwartungen von Kund*innen und Interessenten. Deshalb bieten sie Lösungen an, die sich immer am tatsächlichen Bedarf orientieren.

Menschen, die im Außenkontakt mit der **hebro®**chemie zu tun haben merken es sofort – hier agieren Spezialisten, die meinen, was sie sagen und wissen, was sie tun. Verbindlich. Ehrlich. Und fair.

Mensch und Marke

Als Schnittstelle zwischen den Innen- und Außenbeziehungen der **hebro®**chemie sind die Mitarbeitenden und Handelsvertretungen weit mehr als „nur“ Beschäftigte oder Geschäftspartner*innen.

Sie sind die Träger unserer Unternehmenswerte. Gleichwohl sind sie die Bewahrer einer langen Unternehmenstradition und der lebendige Beweis für den Aufbruch in eine spannende Zukunft.

Aus einem Mix von sozialer Kompetenz, gesunder Neugierde und Begeisterung schöpfen sie ihren Teamgeist. In der Vielfalt der Herausforderungen finden sie die Quelle ihrer Motivation.

Dafür verdienen sie höchste Anerkennung.



Wir starten durch

Planvoll. Grundsolide. Weitsichtig.

Als erfolgreiches Unternehmen setzt die **hebro®chemie** weiterhin auf **langfristige Performancesteigerung in allen Bereichen**. Ohne dabei den Blick für **das menschlich und technisch Machbare** aus den Augen zu verlieren. Das heißt: **solide Planung, klare Strategien und risikoarme Umsetzung** statt eines starren Blicks auf Profite und kurzlebige Trends.

Maßvolles Wachstum durch Maßnahmenmix

Unternehmensfortschritt wird erst durch die Summe vieler Faktoren möglich. Mittelfristig strebt die **hebro®chemie** eine Umsatzsteigerung primär durch breiter aufgestellte Vertriebskanäle und organisches Wachstum an. Dabei werden neue Wachstumsmärkte erschlossen und die Marktpräsenz in den bestehenden Kernmärkten intensiviert.

Potenzielle Produktportfolio-Erweiterungen werden insbesondere in den Bereichen Lackkoagulierung und Wasseraufbereitung sowie Kühlschmierstoffe und Oberflächentechnik liegen. Hier werden wir zukünftig neue Akzente setzen. Außerdem werden wir Prozesse und Verfahren mit dem Ziel größtmöglicher Effizienzsteigerung kontinuierlich optimieren.

Mit REACH* mehr erreichen

Im Rahmen der europäischen Chemikalienverordnung **REACH** registrieren wir als Hersteller alle verwendeten Chemikalien. Außerdem garantieren wir mit großem Verantwortungsbewusstsein deren sichere Verwendung. Wir führen kontinuierliche Sicherheitsbeurteilungen durch und erstellen aussagefähige Sicherheitsberichte. Besonders ausgewählte Stoffe werden von den zuständigen Behörden bewertet und optional geregelt. Sofern sich darunter sogenannte besorgniserregende Stoffe befinden, werden diese einem gesonderten Zulassungsverfahren zugeführt.



Alle vorgesehenen Produktanwendungen werden im engen Kund*innendialog identifiziert und erfasst. Im Einzelfall entwickeln wir differenzierte Expositionsszenarien.

Aktivitäten wie diese weisen die **hebro®chemie** als weitsichtig und verantwortungsvoll agierendes Unternehmen aus, das auch zukünftige Herausforderungen erkennen und meistern wird.

* **REACH** =
Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of **CH**emicals

2026 2027 2028 2029 2030 2031 2032 2033

Sicherer Umgang mit hebro®Chemikalien

Wir werden unseren guten Ruf als Problemlöser und Full-Service-Anbieter für unsere Kund*innen langfristig festigen. Dies beweist auch das von uns entwickelte und etablierte Analyse- und Prüfverfahren „hebro®safe – Sicher mit hebro®chemie“.

Auf diese Weise unterstützen wir unsere Marktpartner*innen gezielt und individuell beim gesetzeskonformen und sicheren Umgang mit unseren chemischen Spezialerzeugnissen.



Eine **hebro®safe**-Bescheinigung berücksichtigt zahlreiche Aspekte des Tagesgeschäfts unserer Kund*innen und beinhaltet primär diese Bausteine:

- Analyse aller im Unternehmen eingesetzten chemischen Betriebsmittel (auch Fremdfabrikate) und Aufspüren eventueller Sicherheitsmängel im Umgang damit.
- Verbesserung der Wirtschaftlichkeit und Mitarbeitersicherheit durch Substitutionsvorschläge für die aktuell eingesetzten Produkte.
- Einweisung in alle relevanten Fakten hinsichtlich der Verwendung von **hebro®**Produkten als Voraussetzung für eine sachgemäße Produktanwendung (Sicherheitsdatenblätter, technische Informationen, Betriebsanweisungen, Mitarbeiterschulungen etc.).
- Definition von Einsatzbedingungen der Produkte und Analyse möglicher Missstände, um eine Gefährdung der Anwender zu vermeiden.
- Optional professionelle Begleitung im Rahmen der Anwendung von **hebro®**Produkten durch den **hebro®**Außendienst oder durch **hebro®**Ingenieure, die direkt aus dem **hebro®**Bereich Produktmanagement kommen.
- Beratende Unterstützung über den Internet-Warenshop (www.hebro-chemie.de) bei der Beschaffung von Hilfsmitteln zur sicheren Anwendung unserer Produkte.
- Hilfestellung bei der Klärung von Fragen rund um die Themen „Ordnungsgemäße Entsorgung von Produkten“ oder „Reinigung von Anlagen“.

Fazit: Wir haben die Formeln für eine nachhaltige Zukunft

Bereits heute freuen wir uns auf die Herausforderungen von morgen. Schließlich verfügt die **hebro®chemie** über die notwendige **Substanz** und den unbedingten **Willen**, die **Zukunft aktiv mitzugestalten**.

Trendthemen wie **Gesundheit und Umwelt** sind Zukunftsfelder, welche die **hebro®chemie** zu **Produktoptimierungen** und zu **neuen Produktentwicklungen** inspirieren. Das Resultat sind **innovative Chemie-Erzeugnisse**, die unseren Kund*innen **entscheidende Vorteile für den eigenen geschäftlichen Erfolg bieten**. Schließlich ist und bleibt deren **Zufriedenheit** unser **oberstes Ziel**. Uns helfen sie bei der **Erschließung neuer Marktsegmente**, um **kontinuierlich auf Wachstumskurs** zu bleiben. Gleichzeitig tragen wir zum **Fortschritt in der chemischen Industrie** bei.

Einen ersten **Einblick in unser Unternehmen** sollte Ihnen die Darstellung unserer **Philosophie und Leistungsfähigkeit** vermitteln. Wir hoffen, dass Sie etwas von der **Begeisterung spüren**, die uns täglich antreibt und die Sie als Kund*in von **hebro®chemie** immer wieder neu erleben werden.

Informieren Sie sich über die vielfältigen **hebro**®Produktgruppen.

Es lohnt sich!

- **Lackkoagulierungs- und Wasserbehandlungsmittel**
- **Kühlschmierstoffe und Metallbearbeitungsflüssigkeiten**
- **Reinigungs- und Oberflächenbehandlungsprodukte**
- **Wartungs- und Instandhaltungsprodukte**

Antworten auf Fragen erhalten Sie hier:

hebro®chemie –
Zweigniederlassung der
Rockwood Specialties Group GmbH
Rostocker Straße 40
41199 Mönchengladbach
T. 02166.6009-0
info@hebro-chemie.de
hebro-chemie.de

Follow us



facebook.com/hebro-chemie



instagram.com/hebro_chemie



kununu.com/de/hebro-chemie



de.linkedin.com/company/hebro-chemie



xing.com/pages/hebrochemie