

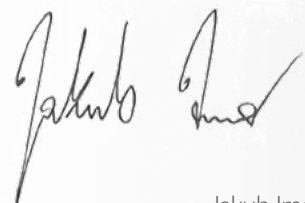


Innowacyjność i dopasowanie do potrzeb klientów - to wartości, które nas cechują. Przekazujemy w Państwa ręce katalog, który przybliży działalność firmy Ima Polska S.A. i zachęci do bezpośredniego kontaktu z nami.

Produkcja spirytusu była naszą pierwszą specjalnością, jednak dzisiaj spektrum działań firmy jest znacznie szersze. Obecnie koncentrujemy nasze wysiłki na rozwoju działu B+R oraz wdrażamy ideę gospodarki obiegu zamkniętego w zakładzie. Dążymy do sytuacji, by nasz alkohol wytwarzany był od

ziarna do produktu gotowego, a odpady w coraz większym stopniu wykorzystywane do produkcji energii. Staramy się minimalizować ilość zużywanych surowców i wytwarzanych odpadów. Jednocześnie stanowimy również istotny element w łańcuchu lokalnej gospodarki. Współpracujemy i wspieramy lokalne rolnictwo. Wierzimy w długoterminowe relacje handlowe.

Serdecznie zapraszamy Państwa do kontaktu z nami i odwiedzenia naszego nowoczesnego zakładu produkcyjnego w Murowanej Goślinie.

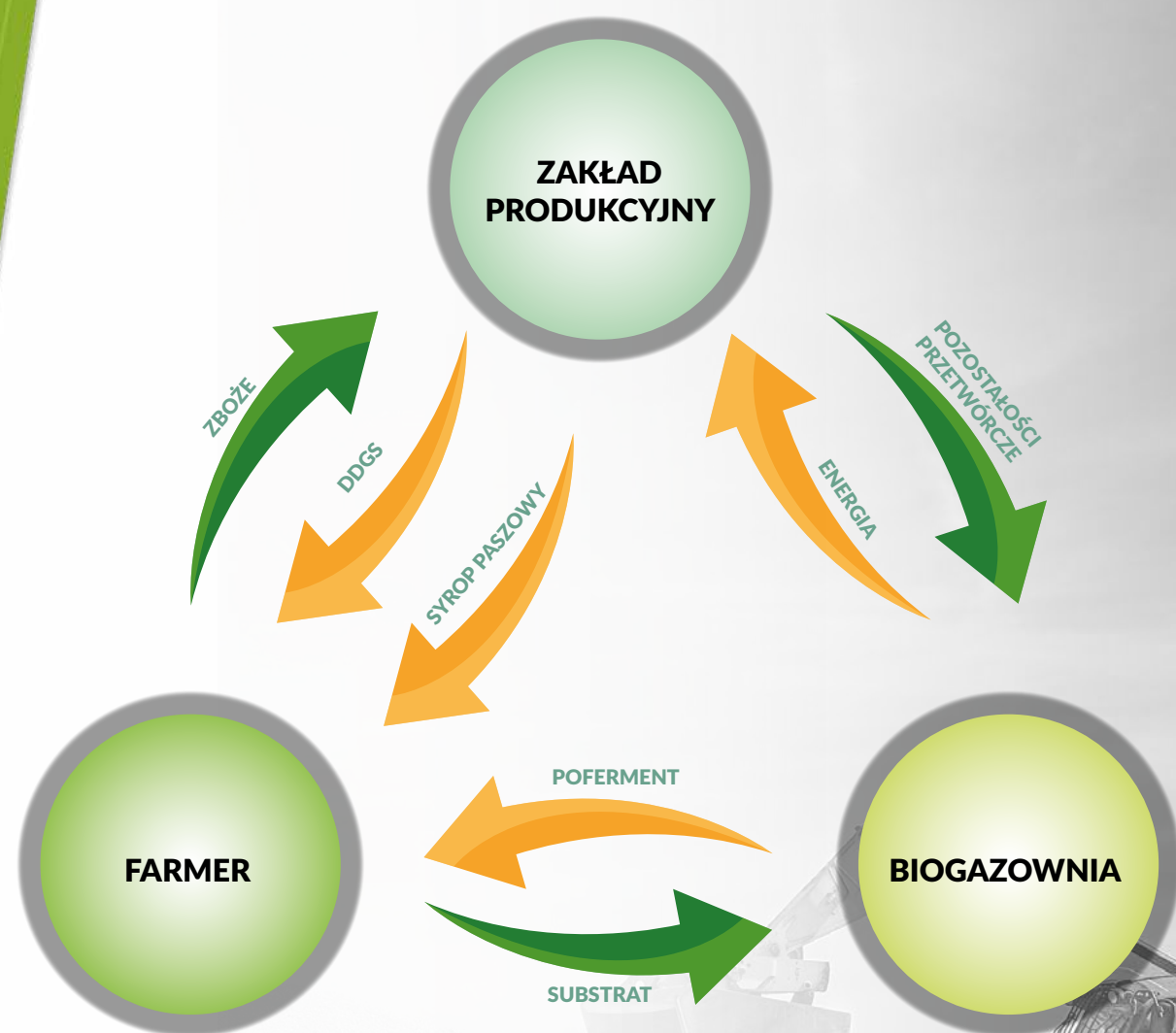


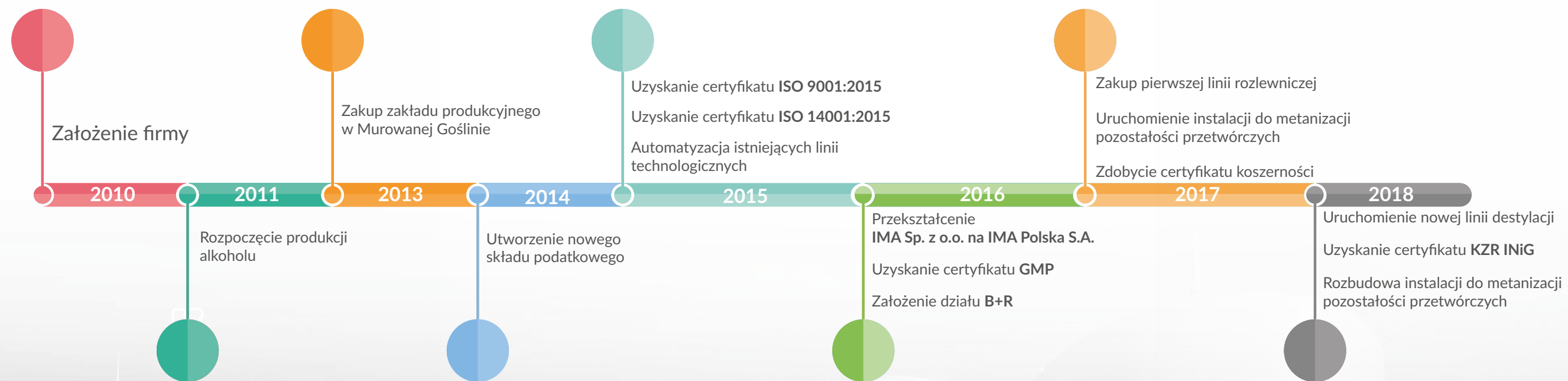
Jakub Ima
Prezes Zarządu



CENTRUM ZRÓWNOWAŻONEGO ROZWOJU

Centrum Zrównoważonej Energii jest naszym autorskim podejściem do idei gospodarki w obiegu zamkniętym. Działając w polskiej branży spirytusowej staramy się łączyć tradycyjny przemysł z innowacyjnymi rozwiązaniami energetycznymi. Dzięki temu możemy zaoferować naszym klientom produkty najwyższej jakości w konkurencyjnych cenach. Wszystko to z poszanowaniem środowiska naturalnego oraz lokalnej społeczności.





ALKOHOL SPOŻYWCZY



Oferujemy następujące produkty: alkohol surowy, alkohol rektyfikowany, alkohol klasy REN.

Alkohol surowy jest dedykowany dla producentów napojów spirytusowych, posiadających własną instalację rektyfikacyjną. Może być on wytworzony z pszenicy, żyta, pszenżyta lub kukurydzy, a także mieszanki zbożowej w proporcjach określonych przez odbiorcę. Każda wysyłana partia alkoholu jest dokładnie badana metodą chromatografii gazowej, aby zapewnić zgodność produktu z wymaganiami klienta.

Producentom wódek i napojów spirytusowych, nieposiadającym własnej instalacji rektyfikacyjnej, polecamy alkohol rektyfikowany o mocy min. 96%. Charakteryzuje się on niskim poziomem zanieczyszczeń, a także smakiem i zapachem typowym dla użytego surowca. Rektyfikat żytni i pszeniczny jest bardziej wyrazisty w smaku, dlatego jest polecany do produkcji wysokogatunkowych wódek czystych. Rektyfikat kukurydziany jest łagodniejszy i ma lekko słodkawy posmak, dlatego jest chętnie używany do produkcji wódek kolorowych, napojów spirytusowych, a także jest wykorzystywany w cukiernictwie i do produkcji aromatów spożywczych.

Pozostałym przedsiębiorstwom z branży spożywczej, a w szczególności octowniom, polecamy REN, czyli alkohol etylowy oczyszczony dwukolumnowo. REN ma obniżony poziom zanieczyszczeń (nawet do poziomu poniżej 200 g/hlpa), jest bezpirydynowy i koszerne, a powtarzalna jakość dostaw gwarantuje stabilność wyników fermentacji octowej.

Alkohol można znaleźć obecnie w wielu kosmetykach, gdzie wykorzystuje się jego następujące właściwości: ma działanie bakteriobójcze, rozpuszcza tłuszcz, służy jako środek konserwujący i chroni przed bakteriami, zmniejsza stany zapalne, ma działanie antyperspiracyjne. Klientom z branży kosmetycznej w naszej ofercie dedykujemy ENA (Extra Neutral Alcohol), którego zapach swoisty dla alkoholu, bez żadnych obcych wtrąceń, jest delikatny, ledwo wyczuwalny i dlatego znakomicie sprawdza się w mieszaninach kosmetycznych.

W naszej ofercie posiadamy również bioetanol (alkohol etylowy odwodniony min. 99,7%) przeznaczony do produkcji paliwa. Posiadamy certyfikat KZR INiG poświadczający zgodność naszych produktów z wymaganiami unijnymi w zakresie emisji, a także certyfikat ITWL poświadczający zgodność z normą bioetanolową. Do produkcji alkoholu odwodnionego wykorzystujemy technologię absorpcji na sitach molekularnych.

Produkowany przez nas alkohol odwodniony farmaceutyczny oraz alkohol rektyfikowany farmaceutyczny w jakości zgodnej z Farmakopeą Europejską 8.0, są składnikami wielu preparatów leczniczych oraz znakomitymi środkami dezynfekującymi.

ALKOHOL TECHNICZNY

W sezonie zimowym zwiększa się zapotrzebowanie na alkohol etylowy przeznaczony do produkcji płynów do spryskiwaczy. Naszym klientom proponujemy wykorzystanie w tej aplikacji alkoholu typu REN min. 95,0%. REN charakteryzuje się niskim poziomem zanieczyszczeń, ma także łagodny zapach, który nie będzie wyczuwalny w finalnym produkcie. W naszej ofercie znajduje się również gotowy koncentrat płynu do spryskiwaczy, którego kolor, zapach, punkt krystalizacji oraz zawartość środków powierzchniowo czynnych może być ustalona indywidualnie z Klientem.

Wszystkie produkowane alkohole możemy skażać zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz zapotrzebowaniem klienta. Oferujemy skażenie całkowite zgodne z Rozporządzeniem Komisji (WE), oraz skażenia zgodne z Rozporządzeniem Ministra Finansów np. skażenie alkoholem tert-butylovym, alkoholem izopropylowym, octanem etylu.



SKUP ZBÓŻ

Prowadzimy całoroczny skup zbóż na potrzeby produkcyjne. Co roku trafia do nas kilkadziesiąt tysięcy ton kukurydzy. Stawiamy na długofalową współpracę, zwłaszcza z lokalnymi rolnikami. Ze szczególną starannością dbamy o to, aby dostarczane nam surowce wytwarzane były z zachowaniem najwyższych standardów. Charakteryzuje nas bardzo szybka obsługa dostaw oraz precyzyjny pomiar parametrów. Jakość jest podstawą naszej pracy i produkcji.

DDGS

Wysokobiałkowy susz kukurydziany z wywaru to produkt uboczny produkcji alkoholu etylowego. Dzięki swoim wysokobiałkowym i wysokoenergetycznym właściwościom jest stosowany jako pasza dla zwierząt hodowlanych. DDGS produkowany w zakładzie w Murowanej Goślinie należy do najlepszych w Polsce. Zawdzięcza to nowoczesnej technologii opracowanej przez renomowaną firmę GEA Barr Rosin.

SYROP PASZOWY

Syrop paszowy, o złocistym kolorze i gęstej konsystencji, jest uzyskiwany w urządzeniach wyparnych. W zależności od preferencji Klienta może mieć od 25% do 50% zawartości suchej masy. Stanowi doskonałe źródło białka oraz tłuszczu dla hodowli bydła i trzody chlewnej. Stosowany jest w cyklu żywienia na mokro.



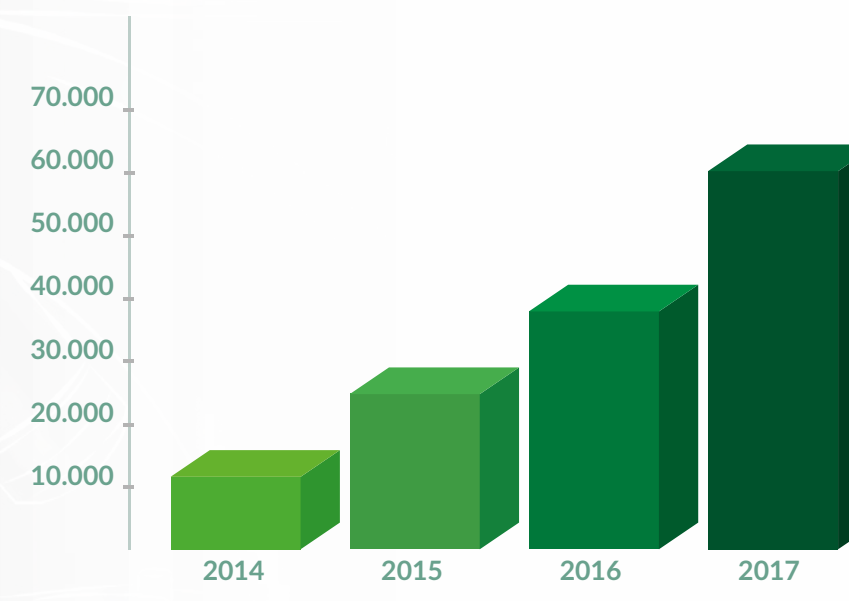
Specjaliści z wieloletnim doświadczeniem w pracy w obszarze badań i rozwoju – tak najtrafniej opisać można nasz zespół laboratoryjny. Posiadana wiedza i praktyka w branży pozwalają na wykonywanie wysokospecjalistycznych badań, spełniających najwyższe standardy jakości. Dzięki zespołowi nieustająco budujemy potencjał firmy. Jesteśmy przekonani, że zapewniając laborantom ciągły dostęp do szkoleń z najnowszych metod badawczych oraz innowacyjny sprzęt badawczy, stwarzamy firmie doskonałe warunki do dalszego rozwoju.

Pracownia chromatograficzna laboratorium zakładowego posiada dwa chromatografy gazowe oraz jeden chromatograf ciekłowy. Dziennie wykonujemy 30 analiz na każdym urządzeniu. Chromatografy pracują niezależnie od siebie. Czas jednej analizy to około 25 min.

Analizę biogazu oraz pomiar parametrów wody używanej do procesu technologicznego wykonujemy na spektrometrze UV-VIS w pracowni analizy chemicznej.

W procesie produkcyjnym najważniejszy jest surowiec, dlatego szczególną wagę przywiązujemy do jakości zboża. Kontrolujemy poziom zanieczyszczeń oraz, przy użyciu urządzenia NIR, badamy zawartość skrobi, tłuszczu i białka w każdej partii surowca.

Działamy zgodnie z przyjętymi standardami ISO 9001:2015; ISO 14001:2015 i HACCP. Wyroby są wolne od GMO, wytworzone zgodnie z europejską polityką REACH.

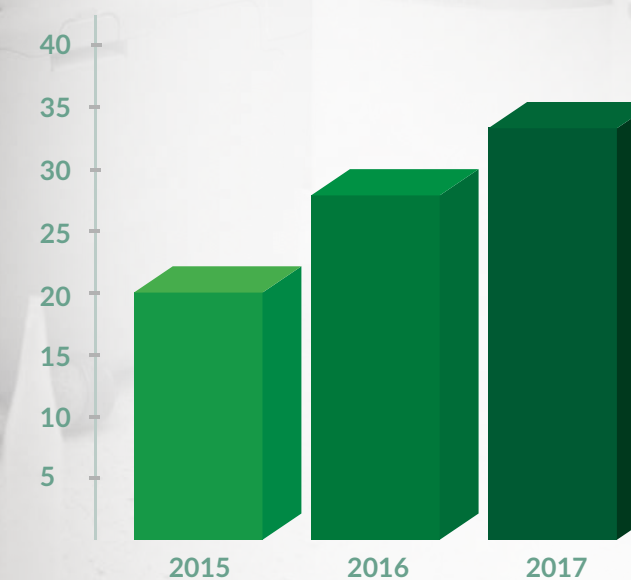


W latach 2016-2018 IMA Polska S.A. wspólnie z Narodowym Centrum Badań i Rozwoju prowadziła projekt: „Prace badawczo-rozwojowe w zakresie zagospodarowania odpadów z branży rolno-spożywczej”. W ramach programu zbadano różnorodne odpady branży rolno-spożywczej oraz oceniono ich przydatność w procesie fermentacji metanowej. Wśród analizowanych związków były ChZT, BZT, azot ogólny, siarczany, SMO. Dzięki zebranym doświadczeniom opracowaliśmy projekt i zbudowaliśmy pilotażową instalację biogazową wykorzystując membrany mikrofiltracyjne. Zamierzamy nadal kontynuować badania i wdrażać kolejne ulepszenia w naszej technologii.

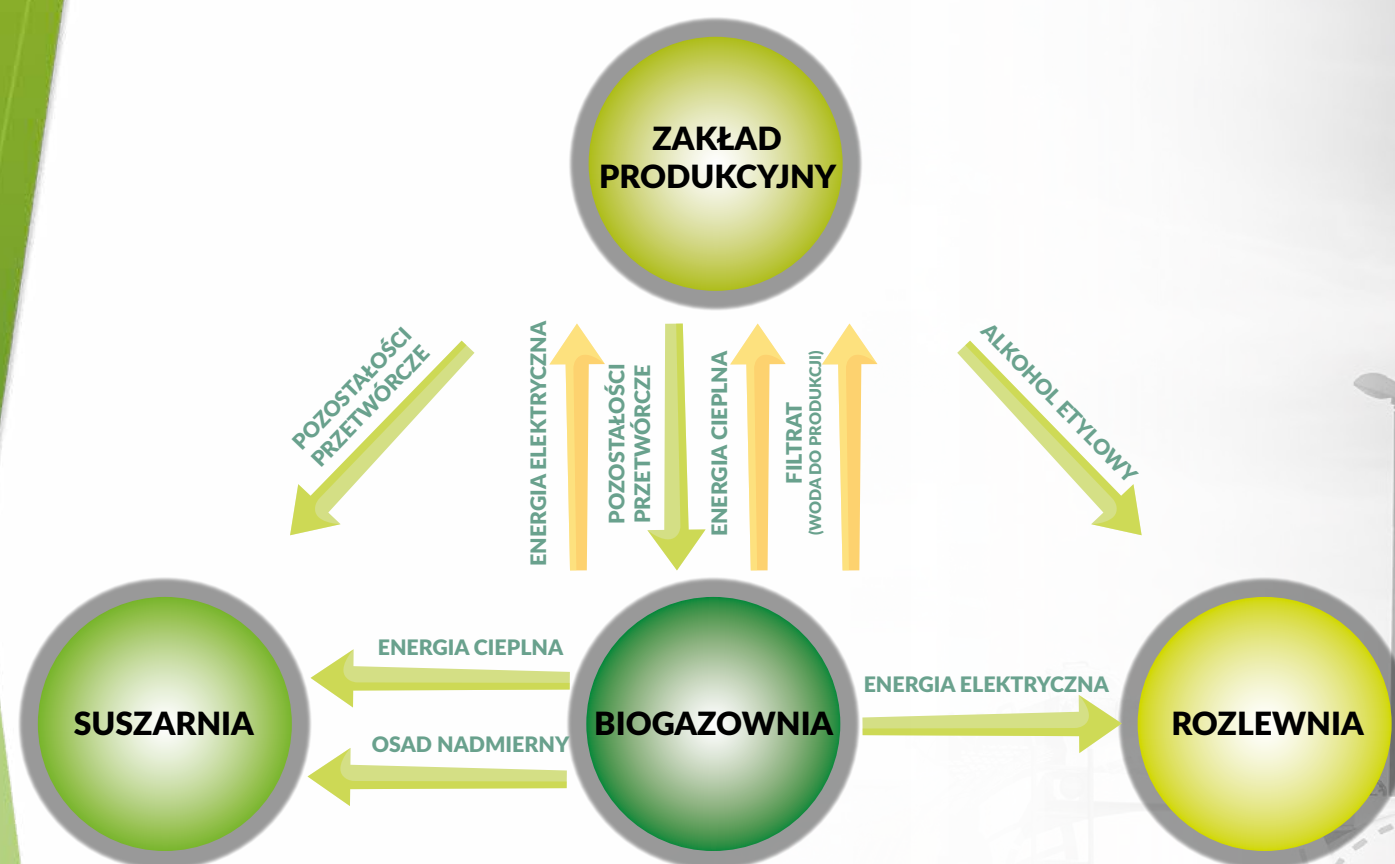
Dział B+R specjalizuje się w opracowywaniu nowoczesnych metod badawczych i procesów technologicznych oraz wykonywaniu kompleksowych badań analitycznych i mikrobiologicznych z branży gorzelniczej, spirytusowej oraz kontroli procesu fermentacji metanowej. Uczestniczy również w pracach wdrożeniowych oraz opracowywaniu nowych standardów produkcyjnych.

BR
Narodowe Centrum
Badań i Rozwoju

Ilość związków wykrywanych metodą GC



W naszym centrum zrównoważonej energii posiadamy instalację do produkcji biogazu, która zasila zakład w energię elektryczną oraz ciepło. Wykorzystywanym substratem jest wywar gorzelniany po odwirowaniu. Instalacja została zbudowana w oparciu o własną technologię wypracowaną w dziale B+R. W przyszłości planujemy przygotowanie oferty sprzedaży zielonej energii oraz biometanu dla naszym klientów. Pozwoli im to zmniejszyć emisję i ślad węglowy w produkowanych wyrobach.



Bazując na doświadczeniu zdobytym podczas budowy własnej biogazowni i zastosowaniu autorskich rozwiązań, a także w oparciu o wiedzę specjalistów w dziedzinie biogazu oraz informacje uzyskane w projekcie NCBiR, opracowaliśmy własną technologię dla biogazowni, którą możemy zaoferować w formie licencji.

PRZYGOTOWANIE INWESTYCJI

Kwestionariusz Inwestora

Pobranie próbek substratu

Analiza próbek
i wynik biogazodochodowości

Wynik z kalkulatora
biogazowni

Projekt technologiczny





IMA Polska S.A.

ul. Polna 21, 62-095 Murowana Goślina

e-mail: sekretariat@imapolska.eu

tel: +48 530 595 395

NIP 782 251 03 05, REGON 301530741

KRS: 0000566925

www.imapolska.eu