

Działalność Centrum Transferu Technologii EMAG Sp. z o.o. w Katowicach nakierowana jest przede wszystkim na szeroko pojęty transfer rozwiązań technologicznych opracowanych w spółce oraz jednostkach naukowych do odbiorców komercyjnych wraz z wdrażaniem różnych rozwiązań do praktyki gospodarczej.



W ostatnich latach spółka aktywnie uczestniczy także jako konsorcjant, najczęściej przemysłowy, w realizacji projektów badawczo-rozwojowych częściowo finansowanych ze środków publicznych. O sukcesie spółki stanowią z jednej strony renoma produktów jakie wprowadza na rynek, zaufanie klientów i współrealizatorów oraz silne zaplecze produkcyjno-technologiczne, z drugiej strony wysoka elastyczność działania, optymalizacja procesów obsługi klientów i zaangażowanie pracowników.

Współpraca w ramach różnych konsorcjów pozwala spółce na kompleksowe zaspokajanie oczekiwań partnerów biznesowych nie tylko w Polsce, ale także za granicą. Przychody z rynku zagranicznego kształtują się od kilku lat na poziomie powyżej 50% a produkty z naszym logo pracują na wszystkich kontynentach świata. Wypracowaliśmy markę rozpoznawalną w wielu krajach, w których wydobywa się bogactwa naturalne. Centrum Transferu Technologii EMAG Sp. z o.o. niejednokrotnie podejmuje się wdrożenia w obiektach przemysłowych i użyteczności publicznej zupełnie nowych rozwiązań (tzw. pierwsze wdrożenie).



Dążąc do rozwoju innowacyjnej firmy, wychodząc naprzeciw oczekiwaniom naszych klientów i konsorcjantów w spółce wdrożony został w 2011 roku i działa system zarządzania jakością zgodny z normą EN ISO 9001:2015 audytowany przez jednostkę certyfikującą TÜV Nord Cert GmbH oraz system produkcji urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej zgodnie z Dyrektywą 2014/34/ UE. Obszarem naszej działalności jest zarówno opracowanie nowych urządzeń i systemów automatyki procesowej oraz bezpieczeństwa, jak i ich produkcja, wdrożenie oraz serwis. Nasze rozwiązania techniczne i produkty znajdują zastosowanie w wielu urządzeniach wykorzystywanych w procesach wydobywczych kopalin, ale także w procesach wzbogacania i oceny jakości surowców mineralnych. Odrębną działalnością jest produkcja i implementacja w zakładach górniczych systemów bezpieczeństwa, w tym zwłaszcza systemów geofizyki górniczej. Wieloletnie doświadczenie oraz wszechstronność kompetencji pozwala nam na dalszy rozwój i poszukiwanie nowych rozwiązań i nowych

rynków zbytu. Obecnie implementujemy nasze nowo opracowane rozwiązania w innych gałęziach gospodarki m.in. w procesach segregacji śmieci. W okresie kilku lat spółka uzyskała wiele nagród m. in. Diament Forbesa 2014 za zajęcie drugiego miejsca w województwie śląskim i 25 miejsca w Polsce za dynamiczny rozwój przedsiębiorstwa, Certyfikat Jakości Biznesu „Przedsiębiorstwo Fair Play”, Polską Nagrodę Innowacyjności 2015 oraz 2016 za realizację projektu i działalność badawczo-rozwojową oraz Siłę Polskich Innowacji 2015, Fundament 2019 czy nagrody Najwyższa Jakość Quality International 2019 w kategorii QI PRODUCT.