



Mejor estructura del plan ERA-NET

Desde que la Comisión Europea lanzara el plan ERA-NET en 2002 con el fin de coordinar los programas nacionales de investigación, la iniciativa ha "cubierto una necesidad", según el grupo de expertos encargado de revisar el plan. Sin embargo, persiste la necesidad de que siga operativo el plan y el informe de expertos da un rotundo respaldo a la continuidad de ERA-NET, a la vez que propone formas de mejorar su estructura. Al concluir el Sexto Programa Marco (6PM), se habían creado y puesto en marcha un total de casi 70 ERA-NET. Actualmente son 38 los países que participan en ERA-NET, y la cifra es probable que aumente en el 7PM.

Transformar la red de distribución eléctrica

Everis, consultora multinacional de servicios globales, junto a un consorcio de empresas liderado por Endesa, trabajan activamente en el proyecto Denise (Distribución Energética Inteligente, Segura y Eficiente) en el que participan 16 empresas y nueve organismos públicos de investigación. Esta iniciativa pretende mejorar la calidad de suministro eléctrico, haciendo uso de información en tiempo real, mediante una integración funcional de la electricidad y las telecomunicaciones en la red de distribución pública. El trabajo de Everis con las empresas que participan en el consorcio promoverá la investigación encaminada a hacer realidad el concepto de una red de distribución inteligente, capaz de gestionar adecuadamente la oferta y la demanda, garantizando eficiencia y seguridad y transformándola en una red interactiva.

Plataforma tecnológica de la biomasa

El Centro de Investigaciones Energéticas, Medioambientales y Tecnológicas (CIEMAT) ha reunido a más de 250 representantes del sector de la biomasa para constituir la Plataforma Tecnológica Española de la Biomasa, con el objetivo de proporcionar un marco en el que todos los actores implicados, liderados por la industria, trabajen de manera conjunta y coordinada para conseguir incrementar la implantación comercial de esta fuente de energía, y que su empleo disfrute de un crecimiento continuo, de forma competitiva y sostenible. En este encuentro han participado representantes de centros de investigación, empresas, universidades y asociaciones relacionadas con el tema expuesto.

espectral y más rápidamente que los instrumentos de tipo dispersivo. Por último, las concentraciones de gas son calculadas aplicando modelos quimiométricos a los espectros obtenidos. El interferómetro escogido para el nuevo MCS100 FT es el reconocido Cubo IR de Bruker Optics, basado en la técnica "Cube Corner", que proporciona unos resultados excepcionalmente estables y fiables. Este tipo de aparato puede emplearse también en analizadores de proceso para la industria química con resultados altamente satisfactorios. Para evitar los problemas de corrosión inherentes a las duras condiciones de las plantas industriales y minimizar su mantenimiento, la celda de medida de gas está construida con materiales especiales y trabaja a alta temperatura. Su especial recubrimiento interior permite obtener excelentes tiempos de respuesta incluso en el caso de componentes difíciles de medir, tales como el HF. La muestra de gas se aspira mediante una bomba inyectora calefactada. Se consigue de este modo un elevado caudal de gas con muy bajo consumo de aire de instrumentos, lo cual redundará también en menores tiempos de respuesta y una reducida necesidad de mantenimiento. La interfaz con el usuario se hace a través de la pantalla táctil. Ésta permite una operación muy simple en consonancia con las últimas tendencias en fiabilidad de operación y permite una fácil integración en los entornos de red de los clientes. El software PC SOPAS ET permite operar y parametrizar el MCS100 FT incluso de modo remoto, lo cual también reduce los costes de mantenimiento. El nuevo MCS100 FT implementa las conocidas funciones, tales como: autocero, ciclo de calibración, retroplado de la sonda y control de temperaturas, con monitorización de todos los elementos calefactados. Cuando ocurre algún fallo, el sistema conmuta a modo *stand-by* y purga todas las partes en contacto con el gas para evitar problemas de corrosión. Tel. 934 803 109

Correo-e: christian.flaschka@sick.es
Internet: www.sick.es

>> Sistema de bombeo sin riesgo de fuga para el trasvase de gases licuados

En numerosas ocasiones, al tener que trasvasar gases licuados, la presión absoluta disponible en la entrada de la tubería de aspiración es más débil de lo que sería deseable para el correcto funcionamiento de las bombas. Además, la vaporización del producto bombeado puede originar la destrucción de la parte hidráulica. Para solventar estas dificultades, en la industria petroquímica se utiliza frecuentemente la técnica del colector de carga (o pozo húmedo), consistente en montar una bomba sobre un depósito que se entierra de manera que haga descender la aspiración y aumentar la presión neta de entrada (NPSH disponible). Varios grupos de petroquímica importantes incluyen esta tecnología completamente segura con el fin de respetar la idea de desarrollo sostenible y medioambiental, así como volver a los procesos industriales fiables. En las bombas tradicionales, el motor

