TAU Cerámica expone la baldosa domótica y pavimentos para personas de movilidad reducida (PMR)

TAU Cerámica participa con sendos prototipos de su baldosa domótica y de los primeros pavimentos de la Línea CIVIS'AUREA para personas de movilidad reducida (PMR) en la exposición que, bajo el lema 'Cvidamos tu calidad de vida', se muestra en el Museo Príncipe Felipe de la Ciudad de las Artes y las Ciencias (CAC) de Valencia. La cita se inauguró el pasado 4 de octubre y tendrá una duración mínima de dos años.

'Cvidamos tu calidad de vida' es una exposición interactiva relacionada con la importancia de las tecnologías de la salud y el bienestar en la vida cotidiana, dando a conocer cómo se puede mejorar la calidad de vida a través de productos y servicios que promueven la actividad física, el turismo y el ocio saludables, y potencien un envejecimiento activo. Por tanto, la exposición tiene como objetivo acercar al ciudadano, a través de experiencias interactivas, información clave sobre cómo productos de uso cotidiano están diseñados a partir de sus necesidades y destinados a hacer la vida más fácil, cómoda y placentera.

La muestra combina elementos audiovisuales y módulos interactivos que se distribuyen en cinco ámbitos diferenciados: hogar, jornada laboral, ocio indumentaria y salud. Así, el visitante realiza un trayecto a lo largo de diferentes zonas, que se convierte en toda una experiencia inmersiva donde destaca la importancia de la innovación en el bienestar de la vida cotidiana.

En este contexto, TAU Cerámica expone en Valencia su primer prototipo de CIVIS'AUREA, la primera baldosa especialmente diseñada para las personas con movilidad reducida (PMR) y personas mayores bajo criterios ergonómicos y de Diseño Universal para para garantizar la plena accesibilidad de los usuarios, que se comercializa a través de su división especializada S3.

Cabe señalar que TAU a través de su división S3 ha sido la empresa seleccionada por el Museo Príncipe Felipe para la ejecución de los suelos técnicos sobreelevados, imprescindibles para este tipo de atracciones dada su gran complejidad técnica en instalaciones ocultas y su carácter provisional. Para esta ocasión, de entre varias posibilidades, la organización seleccionó el Waytecsystem by TAU que se ajustaba perfectamente a las exigentes especificaciones de los responsables de la Exposición. Estos suelos sobreelevados incorporan el prototipo de CIVIS' AUREA diseñado para esta ocasión.

Maqueta representativa de la exposición Cvida

Además, en esta instalación TAU Cerámica también muestra su modelo de baldosa domótica, un producto que se ha desarrollado en colaboración con la empresa Lartec y que incorpora los elementos para controlar los mecanismos eléctricos de la casa o espacio, permitiendo al usuario interaccionar con la baldosa sin necesidad de tocarla físicamente.

La baldosa forma parte del módulo 'La casa inteligente', en la que se explica que la domótica, también llamada hogar digital, permite el control de los elementos del hogar, como subir o bajar persianas, apagar luces, crear escenarios diferentes dependiendo de la hora del día..., de forma automática y segura, permitiendo una mayor autonomía.

La baldosa domótica es solo una muestra del esfuerzo que TAU Cerámica está realizando en el campo de la accesibilidad y la ergonomía, consciente de que los pavimentos y revestimientos cerámicos, más allá de un material constructivo, son capaces de mejorar la calidad de vida de las personas.

Esta filosofía de trabajo la ha convertido en una empresa pionera en el desarrollo de propuestas que per-

mitan que todos los ciudadanos, sin diferencias de edad o de limitaciones intrínsecas a sus capacidades físicas o sensoriales, disfruten de un entorno acogedor y sin barreras.

Baldosa domótica de TAU Cerámica en la exposición Cvida.

'Cvidamos tu calidad de vida' está desarrollada por el Instituto de Biomecánica de Valencia (IBV) en colaboración con el Museo de las Ciencias, y ha sido impulsada por la Asociación para el Cuidado de la Calidad de Vida (CVIDA), entidad que reúne a las empresas y entidades de este sector bajo el auspicio de la Conselleria de Industria, Comercio e Innovación con el objeto desarrollar actividades y productos relacionados con la prevención de riesgos para la salud, el fomento y mantenimiento de la salud, la asistencia sanitaria y la mejora de la autonomía personal y la atención a la dependencia.

Precisamente, el Grupo TAU es socio y forma parte de las empresas asociadas fundadoras de CVIDA. La compañía ha tenido la responsabilidad de presidir el subsector de Accesibilidad en el Urbanismo y en la Edificación dentro de la Mesa Técnica de la AESS (Acción estratégica sociosanitaria).

Además, el gerente de TAU, Carlos Camahort, ha sido designado como vicepresidente primero de la Junta Directiva del Instituto de Biomecánica de Valencia (IBV), el centro tecnológico que tiene como misión el fomento y la práctica de la investigación científica, el desarrollo tecnológico, el asesoramiento técnico y la formación en biomecánica (la ciencia que estudia el comportamiento del cuerpo humano y su relación con los entornos y productos con los que interactúa desde una perspectiva mecánica).Contacto prensa: aagulleiro@tauceramic.com

Ctra. Alcora, Quadra La Torta 2, 12006 Castellón, España. Tel. 964 25 01 05. ext. 307

VICAR inaugura sus nuevas instalaciones en Manises

VICAR SA es una empresa de larga tradición cerámica situada en Manises desde su creación en el año 1973. VICAR S.A. surge de dos empresas locales (R. Vila y J.M. Carpintero) que, desde principios de los años 30, se dedicaban independientemente al tratamiento de materias primas y a la fabricación de pastas cerámicas.

Durante los años 2005 y 2006 VICAR realizó el traslado de sus originarias instalaciones a una nueva fábrica situada en el Polígono Industrial del Aeropuerto en Manises, Valencia. 2007 fue el primer año en el que la nueva planta trabajó a pleno rendimiento en todas sus líneas de trabajo.

Además de la planta de Manises, VICAR posee también una planta de lavado de arenas silíceas en Villar del Arzobispo (Valencia). En dichas instalaciones se producen arenas de cuarzo en diversas granulometrías que se destinan principalmente a la industria del vidrio y construcción, así como el caolín CFK. Dicho caolín está especialmente indicado en la formulación de fritas y esmaltes pues posee una composición mineralógica única en el mercado, consistente en un 50% de caolinita y un 25% de feldespato potásico aproximadamente. Se caracteriza por tanto por un buen poder suspensionante con una fundencia mucho mayor que cualquier otro caolín debido a la fina granulometría de sus constituyentes.

Tradicionalmente el mercado donde VICAR centró su actividad fue en la fabricación de pastas cerámicas para la artesanía así como la producción y elaboración de materias primas. Con el paso de los años y debido a la evolución de los mercados, la producción de VICAR ha ido especializándose hacia la fabricación de composiciones para las industrias de cerámicas técnicas e

industriales así como el diseño y producción de todo tipo de materias primas, engobes y composiciones que demanda el mercado del pavimento y revestimiento.

Las nuevas instalaciones de VICAR se han diseñado, por tanto, para poder fabricar todos estos productos de mayor tecnología uniendo, a su vez, una gran versatilidad para poder cambiar de uno a otro producto sin contaminaciones y asegurando la constancia de una a otra partida.

Además de las líneas tradicionales de filtroprensado de barbotinas para obtener masas plásticas o las líneas de mezclado y granulado en seco, se han inaugurado dos nuevas líneas de procesado como son la sección de trituración y la sección de atomización.

En la línea de trituración se dispone de capacidad para el envasado tanto en sacos como en big-bags mientras que la línea de atomización consta de tres nuevos atomizadores con los que se cubren los distintos escalados de nuestra producción.

Esta evolución industrial ha ido acompañada del consiguiente desarrollo tecnológico de la empresa que, a lo largo de los años, ha desarrollado una intensa actividad en la investigación de nuevos materiales y procesos. Este desarrollo tecnológico de la empresa se ha visto apoyado en diversos centros de investigación como el Instituto de Cerámica y Vidrio, la Universidad de Valencia, el ITC y diversos laboratorios extranjeros. Igualmente se ha dotado de un moderno laboratorio con los equipos necesarios para los diversos controles de calidad que se realizan diariamente a los productos fabricados: dilatómetro, reómetro, viscosímetros, prensas de laboratorio, hornos,...y una planta piloto para preparar lotes pre-industriales.

Las líneas de trabajo actuales de la empresa se centran en:

• Composiciones de cerámicas técnicas basadas en la norma electrotécnica CEI 672-1 :

- Electroporcelanas C110, C120 y C130 para dieléctricos de alta y baja tensión.

- Esteatitas densas C220 y C221 para aisladores de radiofrecuencia, componentes electrónicos, halógenos,... así como esteatitas porosas C230 para la fabricación de piezas mecanizables.

- Cordieritas densas C410 para la fabricación de fusibles o porosas tipo C520 y C530 para soportes calefactantes.

- Mullitas C610 y C620 para la fabricación de tubos refractarios, termopares, ...

- Alúminas C780, C786, C795 y C799 con contenidos en alúmina desde el 80% hasta del 99,99%.

- Pastas de Oxido de Magnesio C820 para usos refractarios y eléctricos.

- Pastas porosas para filtración.

- Pastas para crisoles de joyería, dentales, fundición,...

- Pastas especiales para usos diversos.

• Composiciones para la industria del pavimento y revestimiento: porosas extrablancas, porosas coloreadas en masa para procesos de doble carga, porcelánicos de baja temperatura, porcelánicos coloreados, greses chamotados para extrusión,....

• Formulación y preparación de arcillas para la formulación de engobes: bien mediante dosificación y trituración en seco o mediante formulación, depuración por vía húmeda y posterior atomización.

En este apartado destaca la familia de arcillas "ARGI", composiciones de arcillas que procesan en sus instalaciones y que se someten a trituración para obtener una materia prima homogénea, constante en el tiempo y con una humedad controlada.

Igualmente se realizan diversas composiciones adaptadas a las peticiones de sus clientes en las que se priman propiedades diversas como fundencia, reología, plasticidad,.... y que, tras caracterizarse en el laboratorio, se procesan industrialmente.

• Formulación y preparación de bases de engobe, bien triturados o bien atomizados. Las bases BISBAL-AT, SAFI-AT ó AUBAGNE-AT tienen gran aceptación en la preparación de todo tipo de engobes dirigidos a la industria tradicional, tejas y azulejería.

• Preparación de engobes de costilla para porcelánico, BLUENGOBE, o para el pintado de rodillos, PINKENGOBE, que se suministran en forma de suspensión listos para ser utilizados.

• Servicios de molienda y atomización desde pruebas en el ámbito de laboratorio hasta lotes a escala industrial de todo tipo de materiales.

• Estudio, caracterización de materias primas y desarrollo de composiciones.

NOTICIAS

Los productos se suministran en seco (triturados, granulados o atomizados), en masa plástica o en barbotinas acondicionadas reológicamente.

La idea que siempre prevalece en los desarrollos de VICAR es el adaptarse a las exigencias productivas de sus clientes de manera que se personalizan los productos a sus necesidades. Es por ello que, ante cualquier petición de materia prima, pasta cerámica o servicio de molienda y atomización, el primer paso es la definición de las exigencias requeridas al producto demandado tanto en propiedades técnicas como de suministro.

VICAR SA
Rosas 3. 46940 MANISES (VALENCIA) ESPAÑA
Tel.: ++34 961 545 100
Web: www.vicar-sa.es
email: vicar@vicar-sa.es

DuPont Glass Laminating Solutions anuncia una subida en el precio de DuPont™ Butacite® PVB

WILMINGTON, Del., Nov. 14, 2007 – DuPont Glass Laminating Solutions ha anunciado un incremento del 15% en el precio de todos los grados de la capa intermedia de butiral de polivinilo DuPont™ Butacite® que se hará efectivo el 1 de enero de 2008. El incremento de precio se aplicará en todo el mundo.

DuPont declara que esta acción es necesaria debido a los incrementos continuados en los costes de las materias primas petroquímicas, energía, transporte y distribución. "La escasez de VAM (monómero de acetato de vinilo) y el aumento del precio del etano y del etileno, las materias primas fundamantales para la fabricación del PVB, han incrementado de forma sustancial los costes del PVB en 2007. El incremento en los precios de la energía ha repercutido en los costes de transporte y distribución de manera global", explica Torkel Rhenman, director de negocio global de DuPont Glass Laminating Solutions.

Consuelo Torres
Teléfono: 91 382 15 29 Fax 91 381 90 00
e-mail: ctorres@consuelotorres.es
http://es.news.dupont.com

S3 divulga las ventajas y posibilidades de los recubrimientos cerámicos en fachadas y exteriores en el III Congreso de Cerámica, Arquitectura e Interiorismo

• El congreso organizado por 'El Periódico del Azulejo' se celebra el 11 y 12 de Diciembre en el Auditorio de Castellón

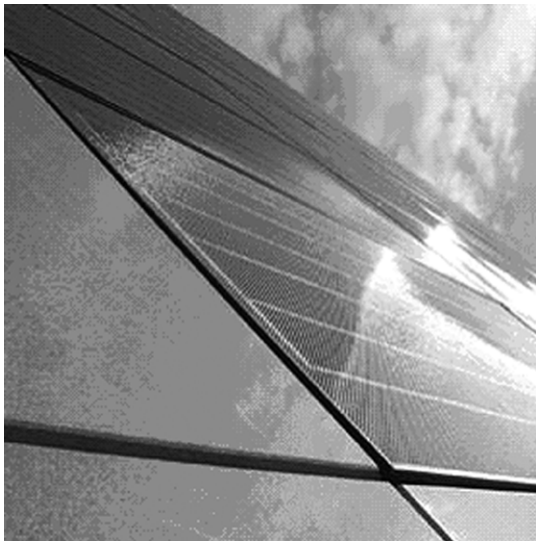
S3 (Smart Surface System), la filial del Grupo TAUque dirige su actividad al mercado de la prescripción y consultoría con el objetivo de ofrecer soluciones específicas y adaptadas a cada proyecto de recubrimiento y equipamiento de superficies, tanto horizontales como verticales, participa los días 11 y 12 de diciembre en el III Congreso de Cerámica, Arquitectura e Interiorismo de 'el Periódico del Azulejo', que se desarrolla en el Auditorio y Palacio de Congresos de Castellón.

El encargado de aportar los conocimientos de S3 en este campo es el Ingeniero Luis Montero, quien ha preparado la ponencia 'Diseño y aplicación en recubrimientos cerámicos en fachadas' del 12 de diciembre con el objetivo de mostrar las posibilidades que ofrecen estos materiales sobre estas superficies exteriores de los inmuebles.

En este sentido, Montero defiende que los grandes avances en I+D+i aplicados a las baldosas cerámicas han permitido desarrollar un material inalterable a los efectos atmosféricos, autolimpiable, de gran dureza y resistente a las heladas, características que hacen de los recubrimientos cerámicos y, sobre todo, del gres porcelánico, un material idóneo para estas aplicaciones en las que TAU ya se ha convertido en un referente mundial a la hora de aportar soluciones.

Además, su uso como elemento estructural en el sistema de fachadas ventiladas aporta otra serie de ventajas, tal que un ahorro energético de los inmuebles,

ya que el efecto chimenea que proporciona el hueco entre la pared y la baldosa aísla térmicamente del calor en verano y del frío en invierno, además de eliminarse puentes térmicos y condensaciones internas del edificio. Por último, este material aporta un mejor aislamiento acústico, valores todos que están recogidos en el nuevo Código Técnicos de la Edificación (CTE) elaborado por el Ministerio de la Vivienda.



El Grupo TAU cuenta con una trayectoria empresarial de cuatro décadas en la que se ha fijado el servicio y la innovación como principal seña de identidad, en un esfuerzo de aportar siempre soluciones vanguardistas en los ámbitos de la decoración, el interiorismo, la construcción y el urbanismo.
Contacto prensa: aagulleiro@tauceramic.com
Ctra. Alcora, Quadra La Torta 2, 12006 Castellón, España.
Tel. 964 25 01 05

Un sondeo pone de manifiesto la unánime aceptación de parte del público que considera Tecnargilla una "cita ineludible".

Los visitantes son los primeros en decretar y confirmar el éxito de Tecnargilla, la feria internacional de tecnologías e insumos de la industria de la cerámica y del ladrillo, organizada por Rimini Fiera en colaboración con Acimac (Asociación de Constructores Italianos de Máquinas y Equipamientos para Cerámica), cuya próxima edición tendrá lugar en Rímini, del martes 30 de septiembre al sábado 4 de octubre de 2008.

Para quienes han participado en la última edición del evento, en 2006, Tecnargilla representa una cita ineludible: esto se desprende del estudio de Campionaria Visitatori NETS 2006, que se llevó a cabo elaborando las respuestas de 1.017 entrevistados (65,4% italianos y 34,6% extranjeros).

La evaluación de Tecnargilla 2006 fue positiva para el 98% de las personas entrevistadas: más aún, el 88% de los visitantes la definió "buena" u "óptima". Analizando en detalle, el 17% de los operadores extranjeros consideraron la última edición "óptima", el 71% "buena" y el 9% "suficiente". Mientras que para el 8% de los italianos fue "óptima", "buena" para el 78% y "suficiente" para el 11%.

Los elementos de éxito de Tecnargilla 2006 se identifican en la disponibilidad del personal, la disposición de los stand y de la mercancía, y la variedad del material expuesto. El estudio confirma también la profesionalidad y el elevado poder decisional de los visitantes, subdivididos por categoría de la siguiente manera: 17% titulares de empresa, 29% directivos y 45% técnicos.

Se consolidaron también las secciones especiales Kromatech (estética en cerámica) y Claytech (tecnología para la producción de ladrillos): más de un tercio de los operadores, al momento de la entrevista, ya había visitado las dos secciones. Es apenas inferior el interés por Kermat (productos cerámicos avanzados), evaluada positivamente en su debut por el 96% de los contactos (para el 66% el parecer fue "bueno" y "óptimo").

La edición 2006 confirmó Tecnargilla como la indiscutida feria líder en el mundo: un área expositiva de 90.000 metros cuadrados, con más de 30 000 visitantes (de los cuales 11.000 extranjeros), más de 750 expositores (unos 300 extranjeros, que representan más del 37%).

Red española de pilas de combustilbe, hidrógeno y baterias avanzadas

Se considera que el hidrógeno y las pilas de combustible aportarán soluciones fundamentales en el campo de la energía en el siglo XXI, haciendo posible la producción eficiente de calor y electricidad a partir de distintas fuentes de energía primaria.

La energía constituye la savia de la sociedad y de las economías actuales; nuestro trabajo, nuestro ocio y nuestro bienestar económico, social y físico dependen de que el abastecimiento de energía sea suficiente y no se interrumpa; sin embargo actuamos como si la energía que utilizamos fuera inagotable, pero la realidad es que la demanda de energía continúa creciendo año

tras año, que las fuentes de energía tradicionales basadas en combustibles fósiles (petróleo, etc.) son limitadas y que el creciente desfase entre una demanda en aumento y una oferta en retroceso tendrá que ser compensado en un futuro no muy lejano utilizando fuentes de energía primaria alternativas. Tenemos que esforzarnos para que éstas resulten más sostenibles y así conjurar los efectos negativos sobre:

- el cambio climático planetario
- el riesgo creciente de perturbaciones del abastecimiento
- la volatilidad de los precios
- y la contaminación de la atmósfera asociados a los sistemas energéticos actuales.

La política energética de la Comisión Europea (1) aboga por garantizar la seguridad del abastecimiento de energía y reducir al mismo tiempo las emisiones asociadas con el cambio climático. Esto exige actuaciones inmediatas para el fomento de:

- fuentes de energía que no generen emisiones de gases de efecto invernadero, por ejemplo las renovables,
- combustibles alternativos para el transporte
- y aumento de la eficiencia energética.

En este contexto, dos tecnologías están atrayendo la atención de las autoridades públicas y del sector privado: el hidrógeno como vector energético limpio que puede obtenerse a partir de cualquier fuente de energía primaria, y las pilas de combustible, dispositivos muy eficientes para la conversión de energía. El hidrógeno y las pilas de combustible, al hacer posible la denominada energía del hidrógeno, prometen como ninguna otra tecnología, disipar nuestras inquietudes en materia de seguridad del abastecimiento y cambio climático. El cambio climático puede tener unos efectos muy graves y, lo que es más importante, irreversibles. Europa no puede permitirse aplazar la adopción de medidas correctoras y debe fijarse el objetivo ideal de un futuro libre de emisiones basado en la energía sostenible. La electricidad y el hidrógeno representan una de las formas más prometedoras de conseguirlo, con el complemento de las pilas de combustible, que aportan una conversión de energía muy eficiente.

Siguiendo la política energética de la EU y por iniciativa del CSIC, se creó hace 6 años la "Red española de pilas de combustible, hidrógeno y baterías avanzadas" a la que inmediatamente se incorporaron numerosos grupos universitarios y de otras instituciones (INTA, CIEMAT, etc.) con el objetivo de coordinarse y progresar en la investigación de este campo, contribuyendo de forma corporativa a la solución de los múltiples problemas que tiene planteado el sector; esta forma de trabajar en colaboración pondría a disposición de la Comunidad Europea sus logros, tanto en el campo de las pilas de combustible y el hidrógeno como de las baterías avanzadas que se presentan como dispositivos auxiliares indispensable para una aplicación eficaz de las pilas de combustible y de la electrónica asociada.

Bajo los auspicios de La "Red española de pilas de combustible, hidrógeno y baterías avanzadas" se viene celebrando anualmente y de forma restringida para sus asociados, talleres (Workshop's) en los que se viene presentando los trabajos de investigación originales que se producían anualmente en estos campos. En el presente año hemos considerado oportuno ampliar la participación a cualquier grupo, empresa e institución ubicado en la Península ibérica (y excepcionalmente a otros países), a los cuales invitamos a participar, haciéndoles saber que sus contribuciones serán publicadas en una Revista Internacional de prestigio.

La siniestralidad laboral desciende un 40% en la Comunidad Valenciana durante el 2007

La siniestralidad laboral ha experimentado a lo largo de este año un notable descenso en la Comunidad Valenciana, hasta un 40%. Estos datos, junto con los de los últimos cinco años, vienen a corroborar la tendencia a la baja de esta problemática, variando el índice de incidencia de un 9.7% a un 5.6%.

Son datos aportados por el Director General de Trabajo, Cooperativismo y Economía Social, Román Ceballos, quien considera que estas cifras son el resultado del trabajo conjunto de todos los agentes implicados en el sector laboral.

Hoy en día la sociedad está cada vez más sensibilizada con la prevención de los riesgos laborales; un factor que además se perfila como un elemento básico en la planificación de las empresas. Esto se debe a varios factores que afectan a las compañías de uno u otro modo.

Por un lado, el seguimiento por parte de las empresas de la seguridad de su equipo humano repercute en una buena imagen de las compañías de cara al consumidor. La sociedad realmente empieza a apreciar este tipo de sensibilidades por lo que se muestra generosa hacia estas empresas. Además, el hecho de disponer de un encargado que se ocupe de todos los aspectos relacionados con la seguridad en el trabajo mejora la agilidad en la gestión de los proyectos.

Paralelamente, las buenas prácticas en cuestión de seguridad por parte de las empresas evitan sanciones por parte de la administración y la mala prensa que ello conlleva. Por tanto, la mayor o menor implicación de las empresas en estas cuestiones se traduce en un valor añadido para el producto final.

Desde Laboralia, la Feria Integral de la Prevención, Protección, Seguridad y Salud Laboral se trabaja edición tras edición para que los riesgos laborales se reduzcan hasta su total desaparición. Para ello expone en cada edición los últimos sistemas de protección, contando además, con la opinión de los mejores expertos en materia de prevención. Una labor que le ha llevado a ser la feria referencia del sector en España.

Fuertes incrementos de precio de las materias primas refractarias y escasez de suministro

En los pasados años se ha venido produciendo un incremento de precios en los minerales refractarios y en sus materias primas derivadas de los mismos por diversas razones entre las cuales destacamos las siguientes.

1. Subida del precio del petróleo. Este componente ha afectado y afecta a los productos calcinados como bauxitas, charmotas, magnesitas, cementos refractarios... El petroleo no solo encarece los productos derivados del mismo sino todo el resto de energías como es el caso de la energía eléctrica, gas, y carbón, base energética de la mayoría de aplicaciones en las transformaciones de materia prima refractaria. Asimismo afecta al encarecimiento de los transportes terrestres en origen y destino.

2. Incremento de los fletes marítimos. Además de la subida de los combustibles ya reseñada que afecta sensiblemente al precio de fletes marítimos, el nuevo papel de China e India como demandantes de materias primas para el acero, a la par que el gran volumen de exportación que estos gigantes realizan han incrementado los fletes en los minerales refractarios entre un 200€ y un 300€ en los dos últimos años. Conviene resaltar que China se ha colocado por primera vez como el primer exportador mundial por delante de Alemania y EE.UU.

3. El incremento de la demanda y decremento de la oferta. China como principal exportador de materias primas para la industria refractaria esta primando la exportación de productos de mayor valor añadido, por lo que esta limitando las cantidades de materia prima con escasa transformación, lo que conlleva a una escasez en el mercado por falta de licencias de exportación con el consiguiente aumento del precio. Productos como la bauxita refractaria, la magnesita y el corindón han experimentado en el presente año incrementos entre un 40 y un 70%. Cabe destacar la adquisición de la bauxita de Guyana por un grupo Chino, lo que conlleva a una concentración oligopolista para esta materia prima refractaria.

Con todo ello y en una época de expansión de la demanda, los principales productores de materias refractarias no pueden garantizar el suministro de producto en tiempo y forma los contratos en curso son cambiados unilateralmente y las cantidades disminuidas o simplemente anuladas aduciendo Fuerza Mayor.

La industria refractaria se enfrenta a un terrible reto futuro, el fuerte aumento de sus costes como consecuencia del aumento en los precios de origen y de los transportes marítimos y la falta de total garantía de una fuente de suministros fiable.

Hemos de recordar que la industria refractaria es una industria estratégica de la que dependen en buena medida las producciones de acero, electricidad, derivados del petroleo, productos químicos, fundición, vidrio, cemento, cerámica, incineración, biomasa y en general los procesos donde se produzca calor a altas temperaturas.

Special Symposium "Mechanical-Functional Performance of Advanced Composite/Porous Metallic/ Ceramic Materials"

in International Conference on Multi-functional Materials and Structures, 28 July – 31 July, 2008, Hong Kong.

Advanced metallic and / or ceramic systems offering various combinations of functional and mechanical characteristics are of increasing scientific and technological importance. These include conventional metal matrix composites (MMCs), but also encompass fully-metallic and fully-ceramic materials. In functional composite systems, metallic and / or ceramic constituents may be contiguous, and voids may also be deliberately introduced, with aims such as reduced stiffness, enhanced permeability, increased surface area, improved thermal insulation, retention of lubricants etc. Microstructures may be anisotropic, by design or as an inadvertant consequence of the processing route.

Of course, relatively high void contents leads to low densities and this may be attractive for various applications, provided there is no unacceptable degradation of mechanical properties. In addition to good mechanical properties, often over a wide range of temperature, characteristics to be tailored might include acoustic and vibrational damping, thermal conductivity, permeability, expansivity, Poisson ratio, specific surface area etc. In many cases, the distinctions between a material and a structure (and a surface coating) become blurred and the concept of simultaneously producing the material and the component can be important. Examples of applications include components in fuel cells, heat exchangers, catalyst support systems, filters, gas turbines, biomedical scaffolds etc. Such systems include porous deposits, blown foams, honeycombs, fibre networks, connected rods, connected hollow bodies, syntactic foams, etc. Pores may be closed or open, regular or stochastic, equiaxed or elongated, randomly-oriented or aligned, uniform or graded etc, so that

varius pore architectures and associated characteristics can be created. Contributions are invited on processing technology, architectural and microstructural characterization, material properties, component design criteria, usage strategies etc and also on computer modelling of processing, properties and device performance.

Symposium Co-Chairs Professor TW Clyne. Dept. of Materials Science & Metallurgy. Cambridge University

Pembroke Street, Cambridge CB2 3QZ. E-mail: twc10@cam.ac.uk. Prof. ing. Paolo Colombo

Dipartimento di Ingegneria Meccanica

Università di Padova. Via Marzolo, 9

35131 Padova, Italy. E-mail: paolo.colombo@unipd.it

Evolución de las exportaciones de cerámica española

La exportación del sector cerámico español en el periodo enero-septiembre de 2007, realizada a 176 países, fue de 1.768,3 millones €, un 6,7% más que en 2006.

El crecimiento en el valor de la exportación se sustenta principalmente por el mercado europeo, que creció un 14,9% y representa dos tercios de las exportaciones totales. Destaca el incremento de las ventas a los nuevos miembros de la UE, un 25,4% (con Rumanía a la cabeza) y al Este de Europa, un 29,9% (donde destaca Rusia, cuarto destino de las exportaciones españolas). También ha tenido un buen comportamiento el mercado africano con un crecimiento del 16,5%, y algunos mercados de la UE, como Francia (+12,8%) y Grecia (+27,1%). Estas subidas contrarrestan la importante caída del mercado estadounidense (-32,6%) y la peor evolución relativa de los mercados de América, oriente Próximo y Asia.

La evolución positiva de las exportaciones se sustenta principalmente en el incremento en el precio medio de venta de los productos, pero a pesar de aumentar los precios esto es suficiente para absorber el fuerte impacto del constante incremento de los costes (especialmente el de la energía) ni para recuperar las dañadas cuentas de resultados, en una etapa en la que el sector necesita realizar importantes inversiones en innovación con el fin de posicionarse en los segmentos más altos de mercado y de mayor valor añadido, cuyos costes de producción son más elevados. Por otro lado los síntomas de desaceleración de la economía mundial, en especial de nuestros primeros destinos, son un nuevo factor de preocupación para la industria.

Las importaciones de baldosas cerámicas

El valor de las importaciones en enero-septiembre de 2007 fue de 120,3 millones €, un 34,5% más que en 2006. Los principales países suministradores fueron Italia (54,9 millones €, +20,0%), China (35,8 millones €, +39,4%), y Portugal (14,5 millones €, +35,9%).

La producción

El Índice de Producción Industrial (IPI) es el indicador coyuntural cuya finalidad es medir la evolución mensual de la actividad productiva de las ramas industriales. Según el IPI provisional del sector "azulejos" que facilita el Instituto Valenciano de Estadística, a partir de los datos de la encuesta nacional del INE, la producción del sector en el primer semestre de 2007 ha descendido un 3,2%.

Para más información:

ASCER

http://www.spaintiles.info

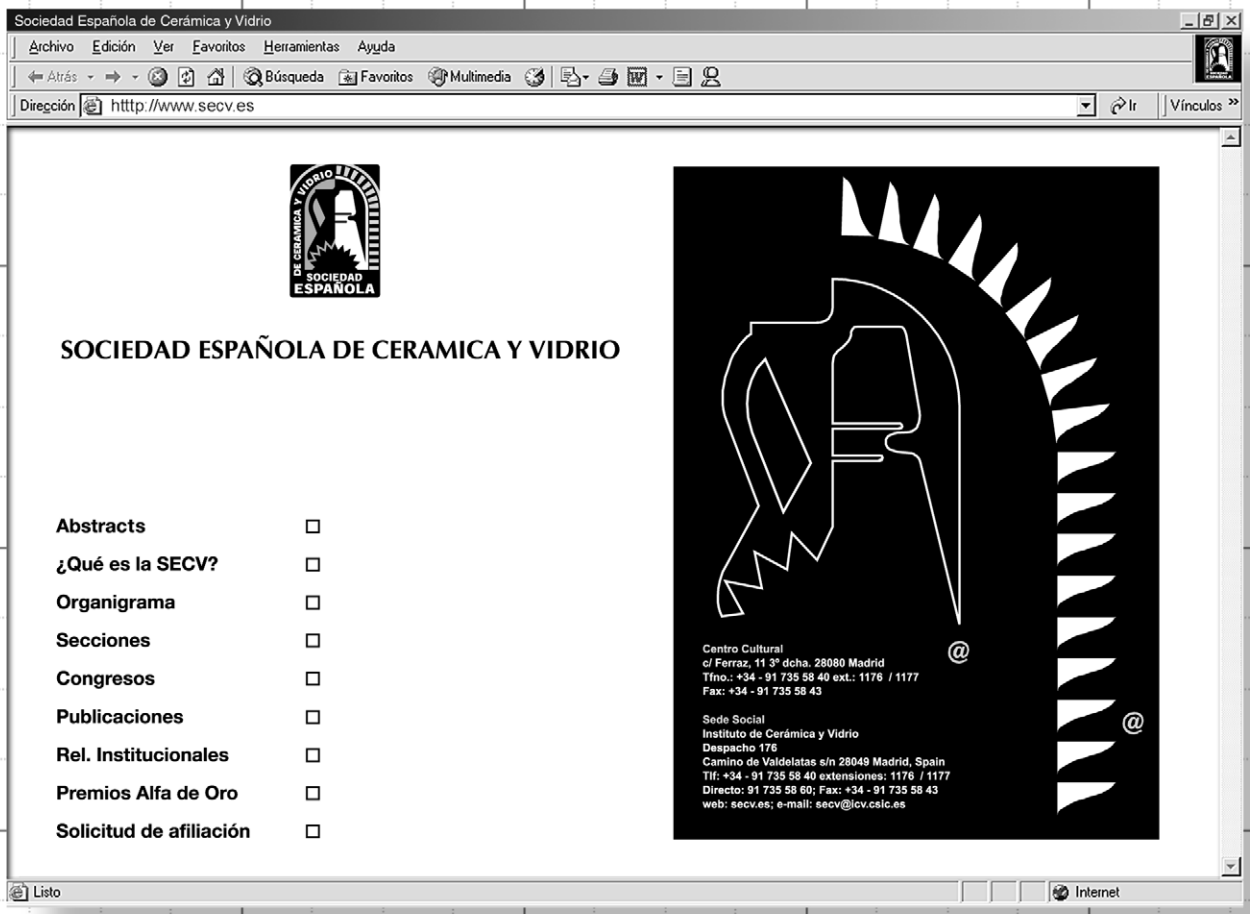
Exportaciones españolas por zonas geográficas y países (millones EUR y porcentajes)

Zonas	Ene-sep 2006	Ene-sep 2007	07/06 (%)	Cuota (%)	Primero países	Ene-sep 2006	Ene-sep 2007	07/06 (%)
Europa	1.029,0	1.182,2	14,9	66,9	Francia	171,3	193,2	12,8
Unión Europea-UE27	831,7	934,4	12,3	52,8	Reino Unido	128,9	135,5	5,2
· UE15 (previo ampliac.)	693,3	760,8	9,7	43,0	EEUU	174,5	117,5	-32,6
· UE12 (Zona euro)	552,5	610,5	10,5	34,5	Rusia	73,1	90,6	23,9
· UE Nuevos miembros	138,5	173,6	25,4	9,8	Alemania	71,8	75,1	4,6
Este de Europa	158,7	206,2	29,9	11,7	Grecia	59,1	75,1	27,1
Oriente Próximo	167,9	170,8	1,7	9,7	Italia	62,8	73,5	16,9
América del Norte	214,2	158,6	-26,0	9,0	Portugal	74,2	71,5	-3,6
· EEUU	174,5	117,5	-32,6	6,6	Rumanía	45,0	62,7	39,5
América Central	53,3	48,5	-8,9	2,7	Arabia Saudí	62,3	55,4	-11,1
América del Sur	33,8	31,6	-6,5	1,8				
Este y sudeste asiático	46,9	48,6	3,7	2,8				
África	96,2	112,0	16,5	6,3				
Oceanía	17,6	17,2	-1,9	1,0				
Total mundo	1.656,5	1.768,3	6,7	100				

Fuente: Departamento de Aduanas e Impuestos Especiales y elaboración propia.

Nota: El total de exportación no es la suma de los parciales por zonas. Las cuotas son sobre el total de exportación. Se incluye en la UE a los nuevos Estados Miembros, Bulgaria y Rumania, que dejan de computarse en "Este de Europa"

www.secv.es



www.secv.es

CALENDARIO

Fecha 2008	Lugar	Evento	Dirección
3-4 marzo 2008	Madrid (España)	Técnicas de Caracterización y Simulación en Micro y NanoMecánica	www.mater.upm.es/gef2008/7_CursoGEF.asp
5-7 marzo 2008	Valencia (España)	GLASSAC-08	www.uv.es/glassac Glassac@uv.es
2-5 abril 2008	Bilbao (España)	CONSTRULAN 2008	construlan@bec.eu www.bilbaoexhibitioncentre.com
9-11 abril 2008	Oporto (Portugal)	EUROMEDIA 2008	www.eurosis.org/cms/?q=taxonomy/term/100
18-20 mayo 2008	Espoo	Annual Meeting of NGF	birgitta.h.ohlsson@glocalnet.net
22-29 mayo 2008	Madrid (España)	II Jornadas de Investigación en Construcción	vazorín@ietcc.csic.eses mcarrasco@siasa.es
25-28 mayo 2008	Inyyama, Aichi (Japan)	ICCPS-10	iccps@mail.apechem.nagoya-u.ac.jp www.ceramic.or.jp/stokai/ICCPS10/index.htm
1-3 septiembre 2008	Manchester (Uk)	Electroceramics XI	Naomi.Hyde@manchester.ac.uk www.electroceramics11.co.uk

BOLETIN DE LA SOCIEDAD ESPAÑOLA DE

Cerámica y Vidrio

DIRECTORIO DE EMPRESAS

Empresa	Descripción	Dirección
KALTUN IBERICA, S.L.	Feldespatos Sodicos. Cuarzo.	Muelle de la Cerámica, s/n. Puerto de Castellón 12100 Grao de Castellón Tel. 964 73 70 50 Fax 964 28 62 65 mangel@kaltun.com www.kaltun.com.tr
NABERTHERM IBÉRICA S.L.	Hornos para: cerámica, vidrio, laboratorio, fundición y tratamiento térmicos.	Manel Ferrés, 101, E-08190, Sant Cugat del Vallés (Barcelona) Tel. 93 674 83 39 Fax: 93 675 62 76 info@nabertherm.es www.nabertherm.es
QUOX QUIMIALMEL S.A.	Nefteline syenite, óxidos de tierras raras, óxidos metálicos, talcos, alúminas, corindones, carbonatos, nitrato, dolomitas, tripolifosfato sódico, silicatos, caolines, cuarzo, poliglicoles metvanadatos, sulfatos, etc.	San Roque 15 12004 Castellón (Castellón) Tel. 964 34 26 26 Fax 964 21 36 97
TIERRA ATOMIZADA	Tierra atomizada para pavimento y revestimiento.	Ptda. Foyes Ferraes, s/n 12110 Alcora (Castellón) Tel. +34 964 36 78 00 Fax. +34 964 38 61 92 info@tierraatomizada.com
VICAR, S.A.	Pastas y materias primas para la industria del azulejo y engobes. Pastas para cerámicas técnicas: cordieritas, esteatitas, porosas, para crisoles, alúminas hasta 99.99%, zirconas, etc...	Rosas, 3 - 46940 Manises (Valencia) Tel. + 34 96 154 51 00 Fax: +34 96 154 75 00 vicar@vicar-sa.es www.vicar-sa.es