

sábado 21 de noviembre de 2020

# La estación depuradora de Punta del Hidalgo contará con un depósito de agua regenerada para riego

*La construcción de esta infraestructura forma parte de la estrategia de economía circular impulsada por el Ayuntamiento de La Laguna y la empresa Mixta Teidagua*



La estación depuradora de Punta del Hidalgo contará con un depósito de agua regenerada que se utilizará en el riego de jardines y zonas verdes y el baldeo de las calles de los pueblos de la Comarca Nordeste. Las obras para la construcción de esta infraestructura han sido visitadas este viernes por el concejal de Servicios Municipales, Josimar Hernández, junto al gerente de la empresa mixta Teidagua, Félix Armas, y el técnico responsable de saneamiento y depuración, Eduardo Alemán.

Josimar Hernández explica que esta infraestructura “forma parte de la estrategia de economía circular que estamos llevando a cabo conjuntamente desde la Concejalía de Servicios Municipales y Teidagua con el fin de aprovechar al máximo los recursos hídricos de nuestro municipio. Con esta importante mejora garantizamos un considerable ahorro de recursos, al lograr un amplio volumen de agua regenerada, limpia e inodora, para el riego de jardines y la limpieza de calles en toda la Comarca Nordeste”.

La primera fase abarca la construcción de un depósito de hormigón armado enterrado con una capacidad de 130.000 litros. Contará con un grupo de presión formado por dos bombas de 11 kW y un sistema de cloración automático, para garantizar la perfecta desinfección del agua. Asimismo se instalarán dos bocas con tomas de carga para el llenado de los equipos de limpieza viaria y cubas de riego de parques y jardines. En esta fase se empleará el agua regenerada para el riego del parque Las Furnias y la zona ajardinada colindante al Centro de Salud de Punta del Hidalgo.

La estación depuradora de Punta del Hidalgo se encarga del tratamiento de aguas residuales de los pueblos de Bajamar y Punta del Hidalgo. En sus instalaciones se trata una media de 750.000 litros de agua al día. Estas instalaciones se caracterizan por su alto nivel de automatización y monitorización a través de sensores, que ha permitido mejorar la eficiencia en el consumo eléctrico del proceso, con un ahorro de alrededor del 15%. Además, en los últimos años se han llevado a cabo una serie de mejoras en sus instalaciones en tecnología de control y en las medidas para la reducción de emisión de malos olores.