

Cinco colectores aportarán a la gran obra

La Planta de Tratamiento de Aguas Residuales contará con la recolección de aguas servidas en los sectores urbanos y rurales del cantón por medio de cinco grandes colectores, cuya construcción gestiona el GAD Municipalidad de Ambato, como parte del funcionamiento de esta obra, firmada el pasado miércoles por el alcalde de Ambato, Luis Amoroso Mora y el Consorcio de Saneamiento PTAR.

Los tres primeros colectores: Emisario, Pisocucho y Terremoto se ejecutarán dentro del proyecto de construcción de la Planta de Tratamiento de Aguas Residuales. De su parte, la municipalidad construye el colector Luis Aníbal Granja que al momento registra un avance del 20% y en donde se inició con el adecentamiento de tierras y la colocación de la capa subrasante, es decir la capa tierra tratada previa a la colocación de material pétreo, y posterior a la pavimentación de la avenida del mismo nombre.

Asimismo, el GADMA continúa los trabajos en el colector Víctor Hugo, ubicado en la avenida del mismo nombre, donde se complementa los canales y se implementan los pozos de vórtice e interconexiones de bandejas; la obra muestra un 80% de avance, según Francisco Mantilla, director de Obras Públicas del GADMA.

Todas estas obras recolectarán las aguas servidas de toda la ciudad para conducir las hacia la Planta de Tratamiento en la Viñitas. Las obras funcionarán conjuntamente con los colectores y el sistema de alcantarillado de la Empresa Municipal de Agua Potable y Alcantarillado de Ambato, EP-EMAPA-A, recalcó Mantilla.

La Planta está diseñada para trabajos de:

Pre tratamiento y sedimentación primaria: las aguas residuales y aguas lluvia se depositan en tanques para la sedimentación de la materia orgánica y su posterior tratamiento.

Reactor biológico: una vez realizada la remoción de materia orgánica por medio de microorganismos denominados “los activados”, se realiza el trabajo de depuración de las mismas.

Sedimentación secundaria: en este proceso se sedimentan los lodos, y el agua clarificada es extraída por la parte superior de los tanques.

Desinfección: en este sistema se agrega cloro para la eliminación de bacterias y patógenos que pudieran estar presentes en el agua clarificada, para su posterior descarga al río y reaprovechamiento.

Línea de lodo: los lodos primarios y secundarios son enviados a un sistema de espesado para su posterior mezcla y envío a los tanques de digestión anaerobia, donde se produce la reducción de microorganismos y la generación de biogás para la producción de energía eléctrica. Una vez estabilizados los lodos, éstos son enviados a un sistema de deshidratación para su posterior disposición.

Tratamiento de olores: en las zonas de máxima producción de la planta se tratarán los malos olores por vía química.

Infraestructura adicional: laboratorio, taller, equipos de mantenimiento, e infraestructura tecnológica de punta.