

## INFORME DE GESTIÓN 2019

---

### ETAP Egillor

La estación de Egillor, a 7 km. de la fuente de suministro, trata en proceso continuo las aguas procedentes del manantial de Arteta.

#### Características de la estación

- Ubicación: Egillor (Valle de Goñi)
- Año de construcción: 1992
- Superficie total: 44.000 m<sup>2</sup>
- Capacidad de tratamiento: 800 l/s. Caudal medio tratado año 2019: 494 l/s.

#### Líneas de tratamiento:

- tratamiento de agua: obra de llegada y reparto, 2 unidades de decantación y 6 de filtrado.
- tratamiento de fangos: producción media 0,45 t/día. Fangos por cada 1.000 m<sup>3</sup> de agua producida: 10,5 Kg

### ETAP Tiebas

#### Características de la estación

- Ubicación: término municipal de Tiebas. Bajo la sierra de Alaiz.
- Año de construcción: 2004-2005
- Superficie total: 44.454,78 m<sup>2</sup>
- Capacidad de tratamiento: 1.000 l/s, ampliable en 1ª fase a 1.500 l/s y en 2ª fase hasta 3.000 l/s.
- Caudal medio tratado año 2019:
  - 107 l/s media anual
  - 341 l/s media de los días trabajados

#### Líneas de tratamiento:

- Canal de entrada. Rejas para desbaste de gruesos y tamiz de sólidos finos. 2 líneas de 500 l/s cada una: medida de caudal, cámara de mezcla y floculación, flotación, ozonización filtración por arena y desinfección por cloro.
- Tratamiento de fangos: espesamiento de lodos por flotación y recuperación agua de lavado de filtros, depósito de homogeneización fangos espesados, deshidratación en centrifugas, almacenamiento de fangos en contenedores.
  - Producción media de fangos: 0,10 t/día
  - Fangos por cada 1.000 m<sup>3</sup> de agua producida: 10,9 Kg

### ETAP Urtasun

El agua del embalse de Eugi es conducida hasta la estación de Urtasun donde se somete a procesos de floculación, coagulación, decantación y filtrado que la acondiciona para el consumo humano.

## Características de la estación

- Ubicación: Urtasun (Valle de Esteribar).
- Año de construcción: 1976
- Superficie total: 15.000 m<sup>2</sup>
- Capacidad de tratamiento: 1.050 l/s. Caudal medio tratado año 2019: 361 l/s.

Líneas de tratamiento:

- Tratamiento de agua: obra de llegada y reparto, 2 unidades de decantación y 6 de filtrado.
- Tratamiento de fangos: producción media 1,43 t/día.

Fango por cada 1.000 m<sup>3</sup> de agua producida: 45,9 Kg

## Centrales hidroeléctricas

### Central de Egillor

Ubicada en la margen derecha del río Arakil, a los pies de la ETAP de Egillor. Se aprovechan las aguas sobrantes, hasta 3.750 l/s, procedentes del Manantial de Arteta.

- Potencia instalada: 3.850 Kw
- Concesión: 3.750 l/s.
- Caudal turbinado medio: 1.424 l/s.
- Producción: 10,01 Gwh.
- Compartida con Iberdrola.

### Central de Eugi

Ubicada a pie de presa, en la margen derecha del río Arga.

- Potencia instalada: 1.890 Kw
- Concesión: 5.250 l/s.
- Caudal turbinado medio: 1.696 l/s.
- Producción: 4,30 Gwh.

### Central de Urtasun

Ubicada a la entrada de la ETAP de Urtasun.

- Potencia instalada: 196 Kw
- Longitud: 1.673,72 km
- Concesión: 1.150 l/s.
- Caudal turbinado medio: 479 l/s.
- Producción: 0,72 Gwh.

## Rendimientos 2019

	ETAP Egillor	ETAP Urtasun	ETAP Tiebas
Producción total de agua	15.565.600 m <sup>3</sup>	11.380.947 m <sup>3</sup>	3.388.560 m <sup>3</sup>
<b>&gt; Control analítico ETAPs</b>			
Nº muestras	241	222	78
Nº parámetros	7.179	6.510	2.317

Indicador ETAP's	% resultados conformes
Calidad organoléptica agua salida ETAP	100 %
Calidad microbiológica agua salida ETAP	99,9 %
Calidad química agua salida ETAP	99,8 %
Ausencia de Radiactividad en las muestras analizadas	100 %

## Materias primas consumidas (kg)

	ETAP Egillor	ETAP Urtasun	ETAP Tiebas
Poliectrolito	1.025	1.700	450
Sosa cáustica	-	123.116	-
Cloro	22.255	26.000	6.800
Policloruro de aluminio	205.743	293.645	81.853
Oxígeno	-	-	58.165
Almidón	4.925	6.825	450

## Residuos generados

	ETAP Egillor	ETAP Urtasun	ETAP Tiebas
Lodos ETAP (kg)	163.260	522.560	37.080

## Consumo de energía eléctrica

	ETAP Egillor	ETAP Urtasun	ETAP Tiebas
Energía consumida (kwh)	425.921	437.212	516.384