

RESIALENTEJO APOSTA NA INOVAÇÃO PARA AMPLIAÇÃO DA ETAR DO PARQUE AMBIENTAL DO MONTINHO

A **RESIALENTEJO – Tratamento e Valorização de Resíduos, EIM** aposta em tecnologia avançada para a ampliação da sua ETAR do Parque Ambiental do Montinho. A empresa optou por um sistema de tratamento por osmose inversa, fabricado em Portugal e instalado pela empresa portuguesa **AST – Soluções e Serviços de Ambiente**.

A consignação que dá início aos trabalhos aconteceu no passado dia 6 de janeiro em ato solene e, após fabrico, montagem, ensaios e início de exploração com sucesso, o novo sistema é inaugurado a 26 de junho.



A AST é uma empresa portuguesa que opera no sector do ambiente e é líder de mercado no tratamento de lixiviados de aterros sanitários por osmose inversa.

A AST fabrica as suas próprias unidades e transferiu para a unidade da RESIALENTEJO o que de melhor se faz no mundo nesta área.



O Parque Ambiental do Montinho recebe um dos mais avançados sistemas de tratamento de lixiviados em Portugal. Esta nova unidade tem uma capacidade de tratamento de 140 m³ de lixiviado por dia, com produção de um volume de 35.000 m³ de água tratada por ano. A unidade permite uma operação de forma automatizada ou por controlo remoto.

A água tratada será reutilizada em diversas atividades das operações de gestão de resíduos no Parque Ambiental do Montinho, estando prevista a sua utilização no processo de compostagem, na lavagem de equipamentos e em outras aplicações, o que vai permitir uma redução significativa da pegada hídrica do Parque.

Com um investimento superior a meio milhão de euros, a RESIALENTEJO posiciona-se como um dos sistemas de gestão de resíduos em Portugal que mais aposta em know-how de vanguarda “made in Portugal” e destaca-se por esta mais recente iniciativa que visa, entre outros objetivos, a proteção do meio ambiente e a implementação de medidas de eficiência hídrica.