Sanepar recebe peças gigantes para estação de tratamento de esgoto de Londrina

02/09/2025
Sanepar

Chegam em Londrina, nesta quarta-feira (3), peças gigantes que vão compor a Unidade de Secagem Térmica de Lodo da Sanepar na Região Metropolitana do município. A unidade está em fase de implantação na Estação de Tratamento de Esgoto (ETE) Sul, localizada no Parque Estadual João Milanez, no final da Avenida Europa, na região sul da cidade.

O investimento é de R$ 54 milhões e conta com financiamento do banco alemão KfW, numa linha voltada à redução de emissões de gases de efeito estufa. A obra faz parte do Programa Paraná Bem Tratado, que visa a implantação de melhorias em ETEs da Sanepar.

A principal peça da obra é o tambor secador de lodo Bruthus, feito em aço, com 18 metros de comprimento, 4,3 metros de diâmetro e 43 toneladas. O sistema de secagem tem ainda um gerador de gases, que mede 6 metros de comprimento por 3 metros de largura e pesa 40 toneladas.

Para ter ideia da dimensão, os 18 metros de comprimento do tambor são equivalentes a dois ônibus urbanos enfileirados ou à altura de um prédio de seis andares. O gerador de gases equivale a um caminhão-cegonha.

Todas estas peças têm o know-how e patente registrada pela Albrecht Equipamentos Industriais Ltda. e saíram da fábrica em Joinville, Santa Catarina, na manhã de segunda-feira (1º), em dois caminhões com batedores para sinalizar e dar segurança ao deslocamento.

A instalação dos equipamentos deve ocorrer a partir de uma grande operação logística. Já na chegada à cidade, em ponto estratégico, dois guindastes serão utilizados para transferir os equipamentos do caminhão que percorreu o trajeto para um tipo mais adequado, até chegar à estação de esgoto, cujo acesso fica em trecho não asfaltado.

- **Sanepar contrata Plano de Descarbonização inédito no setor de saneamento brasileiro**

A Unidade de Secagem Térmica de Lodo terá capacidade para processamento de 5 toneladas por hora e vai secar lodo das seis ETEs da Sanepar na região: quatro de Londrina, uma de Cambé e uma de Tamarana. O secador térmico Bruthus processa cinco caçambas de lodo úmido e reduz imediatamente o volume para uma única caçamba de lodo seco ou, ainda, 10% em cinzas, diminuindo muito a necessidade logística de destinação final.

O gerente de Convênios e Parcerias da Sanepar, Eduardo Sabino Pegorini, está em Londrina para acompanhar a instalação dos equipamentos. Ele destaca, como parte da obra, a implantação das estruturas para coleta, armazenamento e tratamento do biogás gerado na ETE, que será utilizado como combustível no processo de secagem dos lodos.

“A obra em execução contempla a visão da Sanepar de alinhar suas operações aos conceitos de ETEs Sustentáveis com o máximo aproveitamento dos subprodutos gerados e com a minimização dos impactos destas unidades para o meio ambiente e a sociedade”, afirma. “Neste caso, transformando os resíduos que iriam para a atmosfera (biogás) e o lodo em insumos para o sistema de geração de energia, tornando o processo mais sustentável”.

A obra iniciada em agosto de 2024 tem 900 dias de duração, incluindo o período de pré-operação e operação assistida a partir de abril de 2026.

- **Sanepar auxilia Honduras a criar e manter sistemas eficientes de água e saneamento**

RARIDADE – Só existem seis equipamentos como este no Brasil. Desses, apenas dois operam utilizando biogás e lodo de esgoto como fontes de energia: um em Minas Gerais e o outro na ETE Atuba Sul, da Sanepar, em Curitiba. Os demais estão em ETEs no Rio de Janeiro e Minas.

Na ETE Atuba Sul, os equipamentos da Unidade de Secagem Térmica de Lodo estão em funcionamento desde setembro de 2023 – com as mesmas dimensões dos que serão instalados em Londrina.

INOVAÇÃO – O projeto de secagem térmica do lodo de esgoto na Sanepar teve origem a partir de uma grande pesquisa, com cooperação técnica envolvendo diversas instituições do Paraná e do Brasil, em conjunto com a agência de

cooperação técnica da Alemanha GIZ (Deutsche Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit).

A obra em execução em Londrina é realizada pelo consórcio formado pela construtora RAC Engenharia e a Albrecht. Os equipamentos utilizados nas ETEs da Sanepar são os maiores já produzidos por esta fabricante, que pesquisa aproveitamento energético de resíduos há mais de 20 anos e consolidou esta tecnologia do ponto de vista técnico e ambiental.