

PRESENTATION



La Société **Viwade**, SAS au capital de 5000 Euros, est une société d'ingénierie implantée en Alsace.

Nos principales activités sont :

- La réalisation d'études techniques relatives aux installations de traitement de déchets, de traitement d'air, d'équipements industriels dans le domaine de l'énergie et de l'environnement ;
- La fourniture, le montage et la mise en service d'équipements dans le domaine de l'énergie et de l'environnement, l'assistance à maître d'œuvre, le suivi de chantier.

Depuis 2019 Viwade s'est spécialisé dans la fourniture d'unité d'hygiénisation qui représente 80% de son activité.

Viwade a été créé le 15 juillet 2014 par Walter DEBENATH, cadre dans l'industrie spécialisée dans les métiers de l'énergie (incinération, chaudières industrielles) et l'environnement (traitement des déchets, traitement de l'air).

Au 01/01/2023, l'effectif est de 4 personnes.

METIERS

- Energie thermique dans l'industrie
- Traitement d'air
- Ligne de traitement de déchets
- Ventilation industrielle
- Tuyauterie industrielle

DOMAINE DE COMPETENCES

Assistance à maîtrise d'œuvre
Dimensionnement d'équipements, d'installations
Définition de matériel, achat revente d'équipements
Fourniture d'installations clé en mains
Plans guides, d'implantation, de détail, Conception (CAO)
P&ID
Direction projet
Suivi de chantier
Audits d'installations

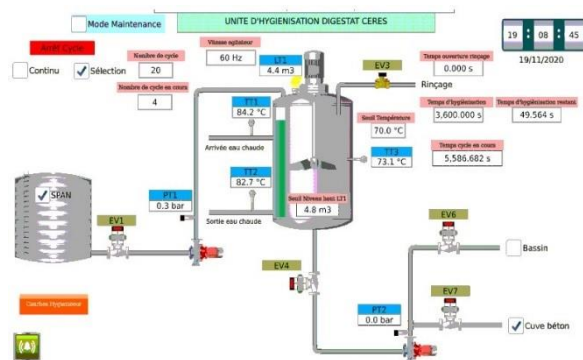
DERNIERES REFERENCES :

2020 - Client : CERES ENERGIES - BEAUMONT (54)

Réalisation d'une unité d'hygiénisation de digestats de méthanisation agricole. Hygiéniseur de 5 m³ – 2 pompes centrifuges – armoire de commande avec automate.

Prestations effectuées :

- Définition et dimensionnement des équipements
- Relevés sur site



- Suivi de fabrication chez les fournisseurs
- Fourniture des équipements
- Gestion des sous-traitants (montage et élec/automatisme)
- Suivi de chantier
- Mise en service et formation
- Elaboration du DOE



2020 - Client : SUEZ ORGANIQUE - FAULQUEMONT (57)

Réalisation d'une unité d'hygiénisation de digestats de méthanisation.
Hygiéniseur de 8m³ avec pompes à lobes et armoire de commande

Prestations effectuées :

- Définition et dimensionnement des équipements
- Relevés sur site
- Suivi de fabrication chez les fournisseurs
- Fourniture et montage des équipements
- Gestion des sous-traitants (montage et élec/automatisme)
- Suivi de chantier
- Mise en service et formation
- Elaboration du DOE



2020 - Client : BAUDELET ENVIRONNEMENT - BLARINGHEM (59)

Réalisation d'une unité d'hygiénisation de biodéchets aval déconditionneur, Hygiéniseur de 12m³ avec cuve de stockage aval 60m³ ;

Container process comprenant broyeur, 2 pompes à lobes et Armoire de commande et automate Siemens

Prestations effectuées :

- Définition et dimensionnement des équipements
- Relevés sur site
- Suivi de fabrication chez les fournisseurs
- Fourniture et montage des équipements

Suivi de chantier
Mise en service et formation
Elaboration du DOE



2021 - Client : METHAVIGNE - MIRECOURT (88)

Augmentation de la capacité de traitement sur unité d'hygiénisation existante :

Fourniture et montage d'une cuve 3m³ sur mesure en fonction des contraintes d'encombres existants ;

Augmentation de la capacité d'hygiénisation de biodéchets de 20m³/jour

Prestations effectuées :

- Définition et dimensionnement des équipements
- Relevés sur site
- Suivi de fabrication chez les fournisseurs
- Fourniture et montage des équipements
- Assistance au process, fourniture analyse fonctionnelle
- Elaboration du DOE



2021 – Client : METHATOUL (54)



Fourniture d'une chaudière GAZ en container 270kW

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de biodéchets (10000T/an) clé en main comprenant :

- Cuve d'hygiénisation 8m³
- Cuve de refroidissement 8m³
- Cuve de stockage aval 25m³
- Cuves de stockage amont : 2 x 85m³
- Système de pompage & broyage
- Armoire de commande



Mise en service décembre 2021

2021 – Client : Agrogaz des Pays de Trie - FONTRAILLES (65)

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de digestats clé en main comprenant :

2 Cuves d'hygiénisation 20m³

Echangeur Digestat / Digestat

Echangeur eau / Digestat

Système de pompage & broyage

Ballon tampon eau chaude 30m³

Serpentin dans cuve à lisier

Aérefroidisseur

Armoire de commande



Traitement annuel : 70 000 T





En service depuis janvier 2022

2022 – Client : CNIM : Pierrefonds (Ile de la Réunion)

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de digestats clé en main comprenant :

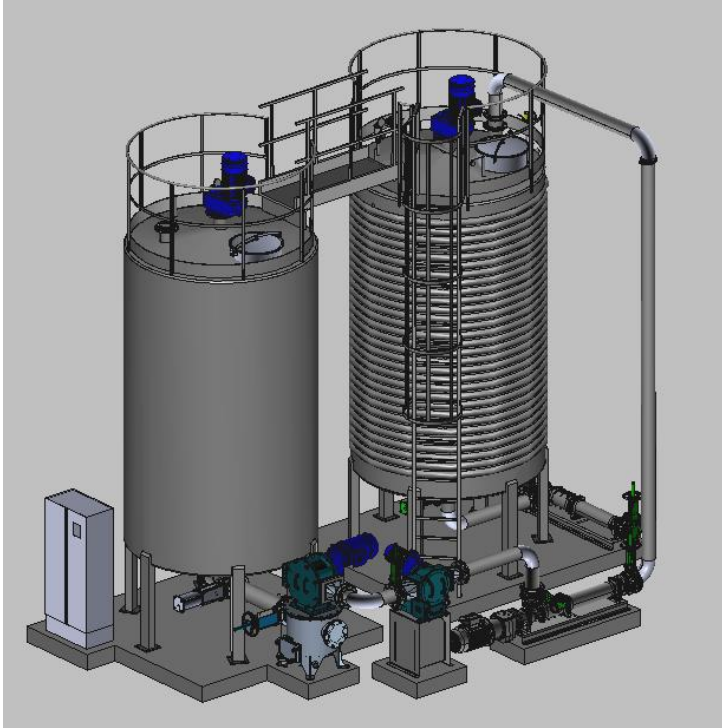
Cuve d'hygiénisation 15m³

Cuve de stockage amont : 15m³

Système de pompage & broyage

Armoire de commande

Montage à blanc complet en atelier avant mis en caisse





Montage et essais à blanc mars 2022

2022 – Client : ANAERGIA : BS GREEN Sardaigne

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de digestats clé en main comprenant :

- 2 Cuves d'hygiénisation 20m³
- Système de pompage
- Armoire de commande
- Montage et mise en service





E service depuis avril 2023

2022 – Client : CORREZE BIOGAZ (Meilhards 19)

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de digestats clé en main comprenant :

- 1 Cuve d'hygiénisation 8m³
- Système de pompage et broyage
- Armoire de commande
- Montage et mise en service



2022 – Client : ABCDE (Mandres sur Vair 88)

Fourniture d'une cuve d'hygiénisation 14m³ à intégrer dans installation existante.



En service depuis septembre 2022

2023 – Client : SCEA Du Champ Fleury (Liffré 35)

Fourniture d'une chaudière GAZ en container 270kW avec ballon tampon 30m³

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de biodéchets (10000T/an) clé en main comprenant :

- 2 Cuve d'hygiénisation 8m³ avec système de récupération d'énergie
- Ring de distribution inox
- Système de pompage & broyage
- Armoire de commande



Mise en service depuis Juin 2023

2023 – Client : ANAERGIA – URBASER/TRIFYL (Labessière-Candeil 81)

Fourniture de 2 cuves d'hygiénisation de digestat avec armoire de commande.



Mise en service prévue en septembre 2023

2023 – Client : SOLOGNE Biogaz (La Ferté Saint Aubin 45)

Fourniture d'une Cuve d'hygiénisation 27m³.



2023 – Client : VALOPS (Nangis 77)

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de biodéchets (9000T/an) clé en main comprenant :

- 1 Cuve d'hygiénisation 8m³
- 1 Cuve de stockage amont 50m³ en SVR
- 1 cuve de stockage aval 50m³ en Inox
- 1 Ballon tampon eau chaude 30m³
- 1 cuve de récupération d'eau de pluie en PEHD
- Système de pompage & broyage
- Armoire de commande





En service depuis juin 2023

2023 – Client : MOULINOT (Réau 77)

Fourniture d'une unité d'hygiénisation de biodéchets (55000T/an) clé en main comprenant :

- 3 Cuves d'hygiénisation 23m³
- Système de récupération d'énergie pour refroidir la soupe hygiénisée et préchauffer la soupe froide.
- 1 Ballon tampon eau chaude 30m³
- Système de pompage & broyage



Armoire de commande

En service depuis le 15/05/2023