



By Africans
For Africans.

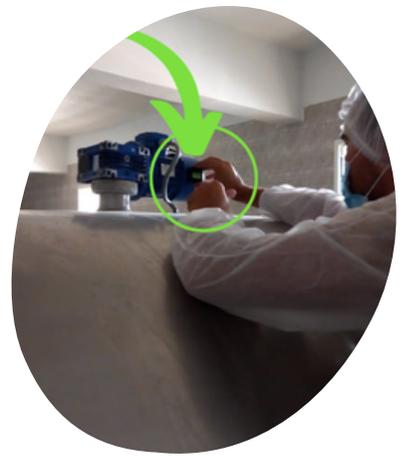
MOOME POUR LES CENTRES DE COLLECTE DU LAIT



Nous Bâtitsons des ponts
de données dans les
chaines de valeur du lait

Remédier aux mauvaises conditions de réception et de stockage du lait est au coeur de notre savoir-faire.

Le rôle de notre technologie est de prolonger la vie du Lait et de préserver sa qualité, en vous assurant la détection de toute défaillance au cours du processus de refroidissement et lors du nettoyage des tanks à lait.



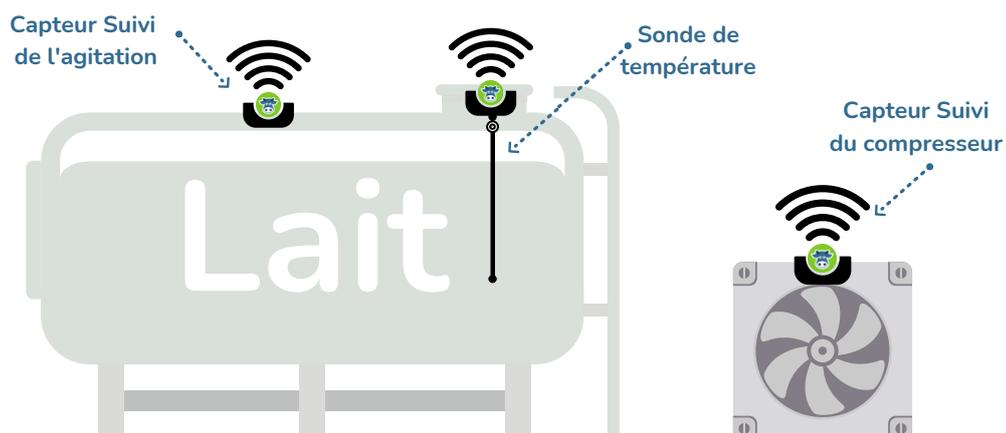
Fonctionnalités MooMe CCL

Services	Support	Maintenance	Qualité	Qualité+
Problème de refroidissement Ventilateur N°1 à 4	App. Mobile + Web + SMS* (*A la demande)	✓	✓	✓
Problème d'agitation N°1 à 3		✓	✓	✓
Problème Réseau Electrique (Chute de phase)		✓	✓	✓
Problème de refroidissement		✓	✓	✓
Problème de sur-refroidissement		✓	✓	✓
Conformité nettoyage: absence ou T° insuffisante		✓		
Absence Nettoyage	App. Mobile + Web			✓
Température de nettoyage non conforme				✓
Problème de pompe de nettoyage				✓
Volume Lait (0%, 50%, 100%) (Beta)				✓
Reception Lait / Remplissage Tank (Beta)				✓
Envoi Lait / Dépotage Tank (Beta)				✓
Dashboard et Reporting multi Tank			✓	✓
Problème de connexion internet / équipements	Tous	✓	✓	✓

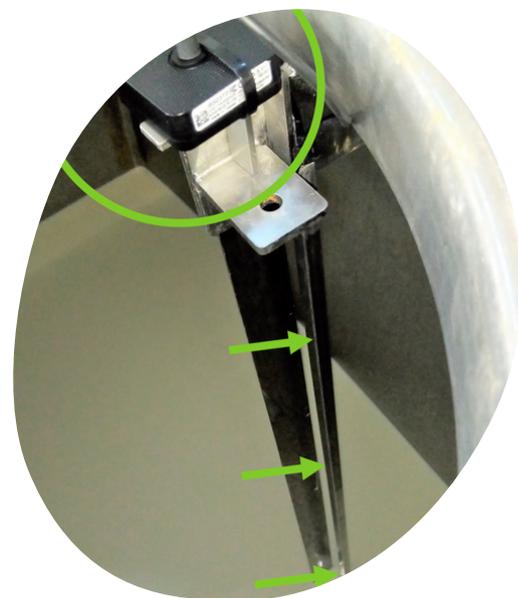
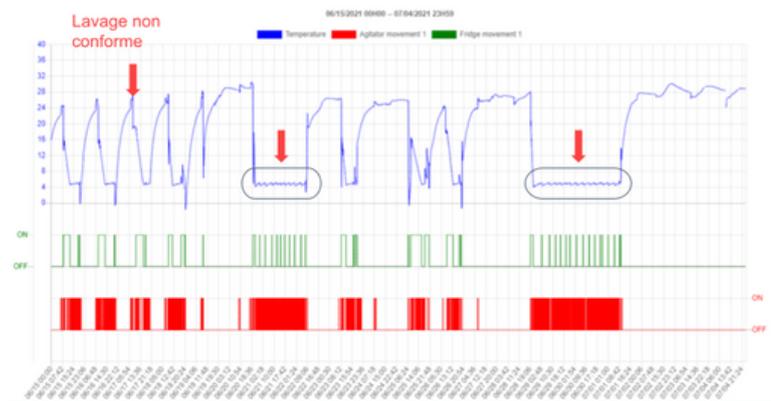
Gestion de la collecte niveau Colporteur:

Services	Support
Suivi de la température du lait	App. Mobile + Web + SMS* (*A la demande)
Suivi de la réception et du dépotage du lait	
Suivi des opérations de nettoyage	
Volume Lait (0%, 50%, 100%) (Beta)	

La solution MooMe CCL

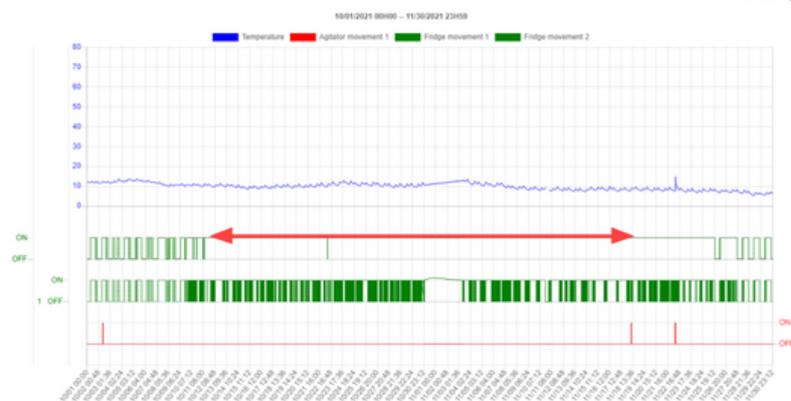


Exemple1: Détection d'un lavage non conforme



Le suivi de l'évolution de la température de l'eau de lavage a permis la détection de la non conformité de l'opération en temps réel.

Exemple2: Cas de gaspillage d'énergie



La surveillance assidue de l'activité du compresseur a permis la détection d'un gaspillage d'énergie: Le compresseur était en marche pour une longue période alors qu'il est censé être en repos.

Comment ça marche?



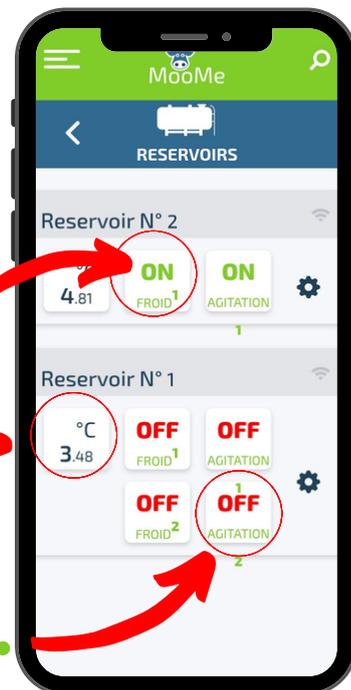
● Nombre de Tank/Centre
(Suivi en temps réel de l'état de chaque tank)

● Rapport résumant les conditions de réception, de stockage, de lavage...

Fonctionnement du ●
Compresseur **en temps réel**

Température au sein du ●
tank **en temps réel**

Fonctionnement de ●
l'agitateur **en temps réel**



Les paramètres techniques de la sonde

Durée de vie de la batterie	3,2 ans d'autonomie (intervalle ADV de 30s)
Pile	CR2450 x 1
Plage de mesure de la sonde	-50°C à 150°C
Étanchéité	IP67
Bluetooth®	Low Energy Bluetooth 5 (BLE5)
Portée BLE	100M



Les paramètres techniques du capteur volume lait

Durée de vie de la batterie	1.8~2.8 ans d'autonomie (intervalle ADV de 60s)
Pile	CR2450 x 1
Température de fonctionnement	-20°C à 75°C
Étanchéité	IP67
Bluetooth®	Low Energy Bluetooth 5 (BLE5)
Portée BLE	100M
Mesure de la distance	10cm ~300cm



Les paramètres techniques du capteur Tank à lait / Compresseur

Durée de vie de la batterie	3,6 années de vie de la batterie (intervalle ADV de 5s)
Pile	CR2450 x 1
Température de fonctionnement	-20°C à 75°C
Étanchéité	IP67
Bluetooth®	Low Energy Bluetooth 5 (BLE5)
Portée BLE	100M



Les paramètres techniques de la centrale d'acquisition des données du CCL

WIFI (Prise en charge de 802.11b/g/n).

Humidité	Humidité Max 95%, sans condensation, humidité relative
Température de fonctionnement	-20°C à 60°C
Étanchéité	IP67
Bluetooth®	Prise en charge du Bluetooth Low Energy (mode longue portée)
Capacité	Lecture jusqu'à 200 appareils BLE en même temps
Rayon de couverture	200 M





MooMe

شكراً
Merci

Tel. +216 31 40 73 55

Web. moome.io

FB. facebook.com/moome.tn

MooMe is developed by lifeye.io

Mail. hello@moome.io

Béja Office : Cité Taieb Mhiri, Amdoun, Béja.

Tunis Office : 13 bis, Rue Hassan et Houssain, Menzah 4, Tunis.