

TRANSPORTATION & LOGISTICS

Botek

La société de gestion des déchets Botek, dont les poubelles “intelligentes” sont équipées de capteurs RFID, a choisi les tablettes Getac F110 pour accroître les performances et le suivi des rondes des flottes de véhicules.

/ Challenge /

Le secteur de la gestion des déchets soumet les solutions informatiques à des environnements particulièrement exigeants. Les appareils utilisés dans les solutions RFID embarquées de gestion des poubelles de Botek doivent pouvoir fonctionner dans des conditions météorologiques extrêmes et à toutes les températures. Ils doivent également survivre aux coups, chutes et déversements réguliers, ainsi qu'à des vibrations constantes.

/ Solution /

La tablette entièrement durcie F110 Getac, la station d'accueil sécurisée pour véhicule Havis et l'adaptateur pour véhicule Getac (11-16 VCC et 22-32 VCC) offrent la combinaison idéale en matière de fiabilité, de fonctionnalité et d'intuitivité. De plus, grâce aux délais de production rapides de Getac, Botek peut fournir de nouveaux appareils à ses clients de manière rapide et efficace dès qu'ils en ont besoin.

/ Bénéfices /

Botek utilise déjà plus de 900 tablettes F110 dans ses solutions, la plupart étant en opération constante depuis 2014. Étant donné que les appareils durent aussi longtemps que les camions poubelles dans lesquels ils sont installés, le retour sur investissement est très élevé pour Botek et ses clients. Les deux parties sont gagnantes.

/ Botek /

“Dans un secteur comme celui de la gestion des déchets, les clients recherchent avant tout la fiabilité. Les appareils doivent pouvoir fonctionner par tous les temps. Les appareils Getac réussissent avec brio là où la plupart des appareils concurrents peinent à survivre. Ils offrent un retour complet sur investissement en moins d'un an. Avec Getac au cœur de notre solution, nous pouvons dormir sur nos deux oreilles.”

Martin Abelson, Botek



Getac F110
Fully Rugged Tablet

/ Challenge /

Botek développe, fabrique et fournit des systèmes de pesage embarqués pour le secteur de la gestion des déchets dans les pays nordiques. Basée à Ulricehamn en Suède, l'entreprise est spécialisée dans les solutions RFID embarquées de gestion des poubelles qui utilisent la puissance de la technologie RFID pour identifier et suivre les ramassages des poubelles.

Lorsque les camions vident une poubelle, la solution lit l'étiquette RFID de la poubelle et mesure/enregistre le poids des déchets qu'elle contient, ce qui permet aux fournisseurs de services de facturer avec précision leurs prestations aux municipalités avec lesquelles ils travaillent en fonction de la quantité de déchets collectés. Toutes les solutions embarquées de Botek fonctionnent avec un appareil informatique mobile installé dans la cabine et utilisé pour lancer le logiciel et transmettre les données entre le véhicule et les bureaux de l'entreprise de ramassage des déchets.

Le ramassage des déchets est un environnement de travail très rude. Cela signifie que les appareils doivent être capables de supporter de nombreux aléas, comme des chutes, des coups et des déversements, ainsi que les vibrations générées par le moteur du véhicule et les routes accidentées. Les appareils doivent également supporter des conditions météorologiques et des températures variées, qui peuvent aller du froid extrême (jusqu'à -39 °en hiver) à la chaleur extrême en fonction de la période de l'année dans les pays nordiques.

"Nous avons testé de nombreux ordinateurs portables et tablettes pour nos solutions embarquées au fil des ans, et nous avons rencontré toutes sortes de problèmes ", déclare Martin Abelson, qui travaille chez Botek. " Certains appareils étaient fonctionnels, mais ils étaient coûteux et se cassaient trop facilement, tandis que d'autres offraient davantage de fiabilité, mais étaient encombrants et reposaient sur une technologie obsolète depuis cinq ou six ans. Nous avions besoin d'un appareil réunissant le meilleur des deux mondes en termes de fiabilité et de fonctionnalité pour permettre à nos clients de travailler de la manière la plus efficace possible, quelles que soient les conditions météo."

/ Solution /

Faisant suite à la mise à jour de sa technologie propriétaire, Botek a décidé d'investir dans une nouvelle solution informatique mobile. Après avoir testé de nombreuses solutions renforcées de renom, l'entreprise s'est rapidement tournée vers la tablette entièrement durcie F110 Getac.

"La tablette F110 réunit toutes les fonctionnalités dont nous avons besoin dans un seul appareil : une qualité élevée, une conception entièrement durcie, une capacité de traitement puissante et un écran tactile convivial qui peut être utilisé dans toutes les conditions météo, même avec des gants ", explique Martin Abelson. " De plus, Getac peut fournir des appareils supplémentaires dans des délais bien plus courts que de nombreux autres fournisseurs, ce qui signifie que nos clients peuvent y accéder rapidement. C'est un réel avantage pour nous."

Outre la tablette F110 Getac, Botek a également choisi la station d'accueil sécurisée pour véhicule Havis et l'adaptateur pour véhicule Getac (11-16 VCC et 22-32 VCC), afin de toujours garantir une fiabilité optimale dans le véhicule.

"Avant, l'une des plus grosses défaillances était l'interface entre les appareils et leurs stations d'accueil ", ajoute-t-il. " Les vibrations quasiment constantes, la météo difficile et les routes accidentées dans les pays nordiques ont rapidement entraîné des problèmes de connexion : le camion était alors hors service jusqu'à sa réparation. Maintenant, grâce à l'association de la tablette F110 Getac et de la station d'accueil sécurisée pour véhicule Havis, nos solutions sont très résistantes dans cette région, même après des années d'utilisation continue."

/ Bénéfices /

Aujourd'hui, Botek possède plus de 900 appareils entièrement durcis F110 Getac et stations d'accueil sécurisées qui sont installés dans des camions poubelles dans les pays nordiques. L'entreprise possède également 200 appareils supplémentaires en réserve qui serviront aux clients existants quand ils voudront développer leurs flottes ou remporteront de nouveaux contrats. Dans de nombreux cas, la durée de vie des appareils a égalé ou dépassé celle des camions dans lesquels ils sont installés, offrant ainsi un retour sur investissement élevé à Botek et à ses clients.

"À la moindre panne de l'appareil, le camion est hors service. Or, si le taux de ramassage d'un client passe sous la barre de 97 %, il peut vite perdre des milliers d'euros de chiffre d'affaires ", poursuit Martin Abelson. " Les tablettes F110 Getac que nous avons achetées en 2014 sont toujours fonctionnelles aujourd'hui. Leur taux de panne extrêmement bas rassure les clients. Depuis, nous avons acheté des centaines d'autres tablettes et ce sont les seuls appareils que nous proposons dans notre solution complète. "

Les rares fois où un problème se présente, la garantie Bumper-to-Bumper de Getac et les délais de réponse rapides permettent à Botek de faire réparer l'appareil et de le récupérer très rapidement, en moins d'une semaine la plupart du temps.

"Dans un secteur comme celui de la gestion des déchets, les clients recherchent avant tout la fiabilité. Les appareils doivent pouvoir fonctionner par tous les temps ", conclut Martin Abelson. "Parfois, dans le but d'économiser un peu d'argent, les clients achètent des appareils grand public qui fonctionnent généralement entre deux semaines et quatre mois avant de tomber en panne. Les appareils Getac réussissent avec brio là où la plupart des appareils concurrents peinent à survivre. Ils offrent un retour complet sur investissement en moins d'un an. Avec Getac au cœur de notre solution, nous pouvons dormir sur nos deux oreilles."

/ BOTEK /

Botek développe, fabrique et fournit des solutions de pesage mobiles embarquées pour le secteur de la gestion des déchets, ainsi que des systèmes d'enregistrement des ramassages basés sur la technologie RFID et des solutions logicielles associées.

C'est en 1978 que Bo Stålhandske, le fondateur de Botek, installe la première balance embarquée dans un camion. Depuis, l'entreprise est spécialisée dans les systèmes de pesage mobiles. Aujourd'hui, Botek emploie une trentaine de personnes dans ses services de développement logiciel, de développement technique et de production. Et possède deux filiales : Unisystem AB, qui conçoit des balances pour l'industrie maritime, et Elgab AB, qui développe la technologie RFID.

