

ÉTUDE DE CAS

Optimiser l'utilisation des imprimantes et appareils multifonction tout en économisant sur les coûts d'impression ? C'est possible, et le laboratoire de diagnostic médical SYNLAB l'a prouvé.

Client : SYNLAB
Industrie : Secteur médical
Partenaire Toshiba: Etilux



UNE MISSION ET UN PLAN D'ACTION

'Faire le point sur la routine quotidienne d'impression' : le point figurait à l'ordre du jour du premier entretien entre SYNLAB et la division impression de Toshiba. Une routine perfectible, a-t-on très vite constaté au vu du nombre d'imprimantes, de marques et de fournisseurs, du manque de données précises sur les volumes d'impression et du montant élevé des factures.

Avec **e-CONCEPT**, le plan d'action préconisé par Toshiba pour un renouvellement ou une amélioration de la politique d'impression, le projet s'est déroulé en 3 phases :

1. Formulation d'une proposition d'optimisation sur la base d'une analyse exhaustive
2. Mise en œuvre du nouveau programme sans perturber l'activité journalière de SYNLAB
3. Contrôle, évaluation et ajustements requis en vue de renforcer l'optimisation

Spécialiste des analyses médicales, SYNLAB est lui-même devenu... sujet d'analyse.

UNE ANALYSE EXHAUSTIVE

Le premier défi consistait à dresser un tableau précis de la situation existante.

Toshiba s'est chargé de répertorier le parc machine et l'usage qui en était fait. La société a ainsi procédé à un contrôle et un suivi de l'ensemble des appareils au moyen de son logiciel e-FLEET, s'est entretenue avec les utilisateurs et a analysé les résultats obtenus:

- Volume : 605.000 impressions N/B et 135.000 impressions couleur par mois au format A4
- 88 appareils répartis sur 6 sites
- 66 modèles différents
- Connexion à plusieurs serveurs
- Plus de 10 pilotes d'impression
- Plus de 80 consommables différents, avec une gestion de stock difficile et coûteuse.
- Utilisation non optimisée des machines en fonction des besoins
- Aucune sécurisation des documents
- Perte régulière de documents
- Aucun contrôle des coûts, des volumes, de l'utilisation



Dans la salle d'impression, Pierre-Henri Delaval, directeur IT de SYNLAB, se félicite de l'excellente collaboration avec Toshiba.

LE BON APPAREIL AU BON ENDROIT

La ' politique plus performante ' préconisée par Toshiba a servi de fil conducteur pour instaurer une toute nouvelle infrastructure d'impression, avec solutions et logiciels appropriés. Voici les points clés de l'approche suggérée par Toshiba :

- Utilisation du **logiciel PaperCut** qui, par une gestion optimisée des impressions, a permis de réduire le volume à 550.000 impressions N/B et 135.000 impressions couleur par mois au format A4
- 57 appareils répartis sur 6 sites
- 6 modèles différents
- Connexion à deux serveurs
- 2 pilotes d'impression
- 7 consommables différents qui, grâce au **logiciel e-FLEET**, sont désormais commandés et livrés automatiquement sans intervention de l'utilisateur.
- Utilisation optimale des machines, grâce notamment à la **solution e-BRIDGE Capture& Store** qui permet de numériser et stocker rapidement et simplement les documents..
- Sécurisation des systèmes par la création de **codes utilisateurs**. Les demandes d'impression ne s'exécutent que lorsque l'utilisateur s'identifie sur l'appareil de son choix. Cette procédure évite que les documents traînent sur les machines ou se perdent. L'impression des documents confidentiels ne débute que lorsque l'utilisateur appuie sur le bouton de démarrage.
- Contrôle intégral des coûts, des volumes d'impression et de l'utilisation, d'où une transparence totale de ces frais de fonctionnement.

DES ÉCONOMIES À TOUS NIVEAUX

La promesse de Toshiba de diminuer les coûts, de réduire les volumes d'impression et d'optimiser les processus de travail est devenue réalité pour SYNLAB.

Cette rationalisation a permis de réaliser 46% d'économie.

Ne plus avoir qu'un seul fournisseur, un seul interlocuteur et un seul contrat d'entretien simplifie grandement la gestion pour SYNLAB.

Ce nouveau mode de travail (avec un nombre réduit d'imprimantes, entre autres) ne pose aucun problème pour les utilisateurs.

Assuré d'un suivi et d'un reporting réguliers, SYNLAB se consacre à l'analyse de ses échantillons médicaux... sans avoir à s'inquiéter de celle de ses imprimantes !

SYNLAB en chiffres

Présent dans **40** pays à travers **4** continents

Le **plus grand** groupe européen de diagnostic médical

Premier acteur de diagnostic médical en Wallonie et à Bruxelles (6 laboratoires) avec une présence croissante en Flandre

20 000 collaborateurs dans le monde, dont **350** en Belgique

500 millions de tests de laboratoire par an en Europe, dont plusieurs **milliers** par jour en Belgique

4 000 paramètres analytiques en médecine humaine, vétérinaire et environnementale

En collaboration avec

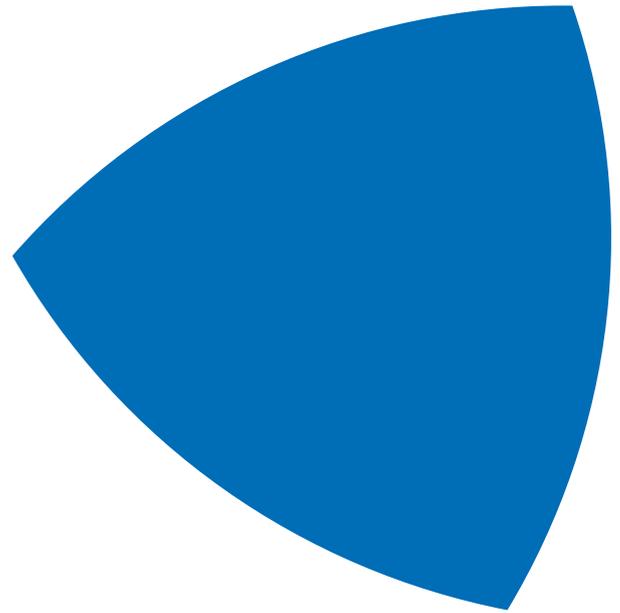
etilux
SMART CONNECTIONS



TOSHIBA TEC

Toshiba TEC Belgium Imaging Systems fait partie de Toshiba TEC Corporation, mondialement active dans divers secteurs industriels de technologie de pointe dont l'industrie, le transport et la logistique, le commerce de détail, l'enseignement, etc.

Avec son siège au Japon et 70 filiales dans le monde, Toshiba constitue un partenaire solide en mesure d'assister des entreprises dans des solutions IT intelligentes et innovantes.



TOSHIBA TEC Belgium Imaging Systems
Z.1. Researchpark 20
BE-1731 Asse-Zellik

Téléphone
+32 2 600 41 01
E-mail
mfp.sales@toshibatec-tgis.com

Website
be.toshibatec.eu

