

CASESTUDIE

Printers en multifunctionele toestellen efficiënter inzetten én besparen op printkosten: het laboratorium voor medische analyses SYNLAB bewijst dat het kan.

Klant: SYNLAB
Industrie: Medische sector
Toshiba partner: Etilux



EEN MISSIE EN EEN PLAN

‘Even stilstaan bij de dagelijkse printroutine.’ Dat was het agendapunt van een eerste verkennend gesprek tussen SYNLAB en de printdivisie van Toshiba. Door de veelheid aan printers en merken bij verschillende leveranciers, het gebrek aan exacte informatie over printvolumes, hoge facturen,... bleek al snel dat er geoptimaliseerd kon worden.

Met **e-CONCEPT**, Toshiba’s doordacht plan van aanpak bij een vernieuwings- of verbeteringstraject, werd het project uitgewerkt in 3 stappen:

1. Formuleren van een voorstel tot optimalisering op basis van een krachtige analyse
2. Implementeren van het nieuwe plan zonder hierbij de normale werkzaamheden te verstoren
3. Controleren, evalueren en bijsturen om verder te optimaliseren

SYNLAB,
gespecialiseerd in
medische analyses,
werd zelf het
onderwerp van
... analyse.

EEN KRACHTIGE ANALYSE

Een duidelijk beeld krijgen van het bestaande totale printverhaal was de eerste belangrijke uitdaging.

Door screening en monitoring van alle toestellen met Toshiba’s **e-FLEET-software**, gesprekken met de gebruikers én een grondige analyse van deze input, bracht Toshiba het volledige printerpark en het gebruik ervan in kaart:

- Output van 605.000 zwart-wit prints en 135.000 kleurprints per maand in formaat A4
- Gebruik van 88 machines op 6 verschillende locaties
- Gebruik van 66 verschillende modellen
- Koppeling aan verschillende servers
- Gebruik van meer dan 10 printerdrivers
- Gebruik van meer dan 80 verschillende consumables, met een duur en moeizaam voorraadbeheer.
- Geen optimaal gebruik van de machines volgens de noden
- Geen beveiliging van de systemen
- Regelmatig verlies van documenten
- Geen controle op kosten, volumes en gebruik



Pierre-Henri Delaval, Directeur IT van SYNLAB, blikt in de printroom tevreden terug op een vlotte samenwerking met Toshiba.

HET JUISTE TOESTEL OP DE JUISTE PLAATS

‘Een efficiëntere aanpak’ was Toshiba’s advies en leidraad bij de implementatie van een volledig nieuwe printinfrastructuur met bijhorende software en solutions. Dit advies vertaalde zich als volgt:

- Installatie van **PaperCut-software** waardoor een printbeleid kon worden afgedwongen en de output daalde naar 550.000 zwart-wit prints en 135.000 kleurprints per maand in formaat A4
- Gebruik van 57 machines op 6 verschillende locaties
- Gebruik van 6 verschillende modellen
- Koppeling aan twee servers
- Gebruik van twee printerdrivers
- Gebruik van 7 verschillende consumables die dankzij de **e-FLEET-software** zonder tussenkomst van de gebruiker automatisch besteld en geleverd worden.
- Optimaal gebruik van de machines door onder andere installatie van de **e-BRIDGE Capture&Store-solution** waardoor documenten gemakkelijk en eenvoudig kunnen gedigitaliseerd en bewaard worden.
- Beveiliging van de systemen door te werken met **gebruikerscodes**. Een printcommando wordt nu pas uitgevoerd wanneer de gebruiker zich identificeert bij het apparaat van zijn of haar keuze. Hierdoor blijven geen papieren meer rondslingeren of gaan geen documenten meer verloren. Vertrouwelijke documenten worden pas geprint als er op de startknop van het toestel wordt gedrukt.
- 100 % controle op kosten, printvolumes en gebruik waardoor deze werkingskost volledig transparant is geworden.

WINST OVER DE HELE LIJN

Toshiba’s belofte om kosten en printvolumes te verlagen en werkprocessen te verbeteren werd realiteit voor SYNLAB.

De vernieuwing leverde een kostenbesparing van maar liefst 46% op.

Daarnaast werd door met één leverancier met één aanspreekpunt en met één onderhoudscontract te werken, het beheer voor SYNLAB erg eenvoudig.

Voor de gebruikers leverde de nieuwe manier van werken (met onder andere minder printers) geen enkel probleem op.

Regelmatige rapporteringen en opvolging zorgen dat SYNLAB zich zonder zorgen kan focussen op analyses... van medische stalen.

SYNLAB in cijfers

Aanwezig in **40** landen op **4** continenten

Grootste Europese groep voor medische analyses

Belangrijkste speler in Wallonië en Brussel (6 laboratoria) met een groeiende aanwezigheid in Vlaanderen

20.000 werknemers wereldwijd, waarvan **350** medewerkers in België

500 miljoen laboratoriumtesten per jaar in Europa, waarvan **duizenden** per dag in België

Tests op **4000** verschillende parameters in menselijke en diergeneeskunde en milieu

In samenwerking met

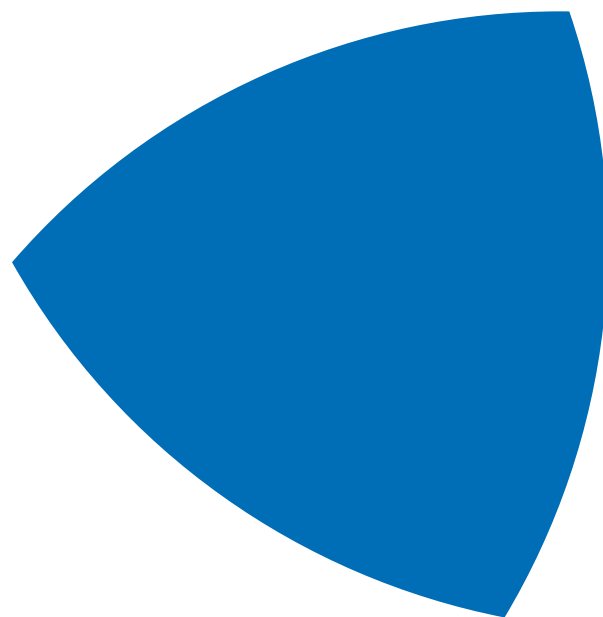
etilux
SMART CONNECTIONS



TOSHIBA TEC

Toshiba TEC Belgium Imaging Systems is een onderdeel van Toshiba TEC Corporation. Deze is wereldwijd actief in diverse hightech sectoren waaronder industrie, transport en logistiek, retail, onderwijs, enz.

Met het hoofdkwartier in Japan en wereldwijd meer dan 70 dochterondernemingen is Toshiba een sterke partner om organisaties te helpen in slimme en vooruitstrevende IT-oplossingen.



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

Telefoon
+32 2 600 41 01

E-mail
mfp.sales@toshibatec-tgis.com

Website
be.toshibatec.eu

