



挑战

TAL Apparel 集团总部位于中国香港，在东南亚设有 10 个工厂，拥有 25,000 名员工，年制衣量达 5500 万件。凭借对品质的专注，TAL 为全球 30 多个知名品牌处理订单。TAL 现阶段面临的全球性挑战是如何通过持续创新，在竞争日益激烈的市场中保持领先地位。应对这一挑战需要通过调整订单来提升预生产效率，减少面料消耗的同时最大化人工效率。

市场

服装制造：
90% 的订单来自美国客户。

地点

中国香港
东南亚设有 10 个工厂

解决方案

2012 年，TAL 开始采用力克的裁剪计划和订单管理解决方案 Optiplan 来改善预生产流程的规划与控制，从而优化面料和劳动力的配置。力克现已成为 TAL 创新型供应链服务的重要组成部分，TAL 超过 30% 的客户从这一自动补货系统中受益。“要想保持行业优势，我们不能只注重成本竞争。还要在品质与服装服务方面取得优势。我们始终在寻找能够让我们与众不同的创新解决方案。” TAL 总裁兼技术总监李国本 (Delman Lee) 博士说道。

力克解决方案

Optiplan[®]

总部位于香港九龙区的 TAL 创立于 1946 年，是一家家族纺织厂。他们的优势在于始终能适应市场变化、洞悉市场需求。李博士还总结了 TAL 的目标：“成为所有品牌及其零售商的首选供应商。我们创造了一个词语 ‘innofacturer®’：创新型制造商。我们不断寻求能够增强我们竞争力的技术。”

裁剪的重要性

TAL 非常重视预生产流程。为此设有专门管理面料消耗的部门。“我们一直在寻找切实可行的解决方案，帮助我们改善操作流程，裁剪规划便是其中一项。过去，我们需要手动绘制裁剪计划。实际上，多年前我们就为实现此流程的自动化而启动了一个内部项目，但后来我们知道了力克，我们决定了解他们能够提供的方案。”李博士说道。



显著的优势

力克 Optiplan 的优势是显而易见的。采用力克解决方案后，TAL 预估的年面料节省额高达 210 万美元，相当于 1% 的面料消耗。此外，‘力克还大大减少了裁剪规划所需的时间，10 分钟就能完成人工半小时或更多时间才能完成的规划，而且人工花费的时间还因能力水平的不同而不定’李博士兴奋地说道，“在服装制造业，面料是服装成本的主要组成部分，占服装总成本的 50% 或更多。无论我们在哪个流程减少面料消耗，我们都能为公司增加利润。”

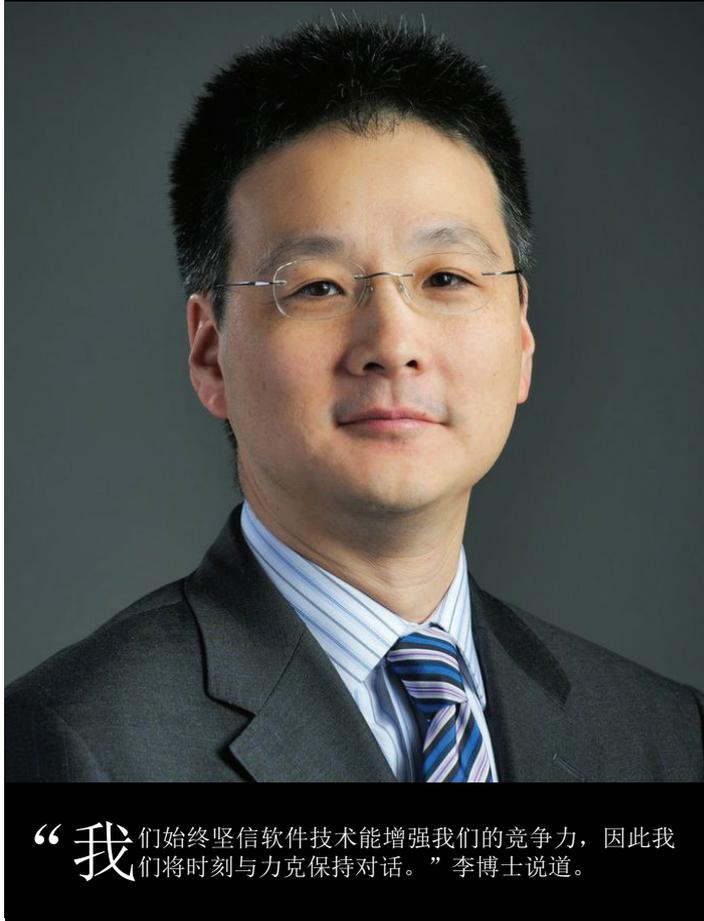
“力克 10 分钟就能完成人工半小时或更多时间才能完成的规划”



力克在服装业

力克在服装业有将近 40 年的经验，我们的使命是提供全面的设计、开发和生产解决方案，以应对新世纪所面临的挑战。从最初创意火花的迸发到最终形成产品，力克的专业服务为端到端的业务流程提供大力支持。我们在 100 多个国家/地区为客户的日常运营提供支持，全天候优化业务流程。从快速时尚、奢侈服饰到成衣系列，力克的 23,000 家客户分据不同的市场，涉及到便装、运动服、户外服装、牛仔和内衣等各个领域，涵盖了您能想到的所有开发和采购模式。不仅仅是供应商和制造商，还包括您所喜爱的品牌和您购物的商店。

携手合作



“我们始终坚信软件技术能增强我们的竞争力，因此我们将时刻与力克保持对话。”李博士说道。

© Optiplan 是力克的注册商标。

以及无形资产...

“随之而来的则是无形资产时间的节省，无需依赖人力绘制裁剪规划的同时，还能获得更多一致的结果。”力克通过将不同客户的订单整合成清晰且易于管理的数据来改善预生产阶段的管理。自动化的裁剪规划能够使人为错误降至最低，实现所需面料和人力支持的可视化，从而降低成本。

新一代供应商

力克是制造商首选的技术合作伙伴，可为其提供附加价值。李博士解释说，“我们甚至还能帮助客户管理商店的库存。我们每周通过从商店获得实时的销售数据来决定应该生产什么。然后，我们将难题丢给力克，力克会告诉我们‘以这种方式裁剪’。随后，我们将在一周内为店面补货。”