

# 在庫管理の仕方

2022年12月19日

成形課 杉本

今回は2工場での先入・先出の在庫管理の仕方を紹介します。

成形では、生産される製品によってパレット単位・ケース単位での生産に分けられます。

また、梱包の形状によって在庫保管場所を決めています。※段積みの可否を判断する保管場所は大きく分けて、3か所あります。

1：テント倉庫(A・Bテント各1・2F) ※段積み不可

2：テント倉庫前の在庫置場 ※段積み可

3：出荷場所兼在庫置場 ※段積み可

今回は**2**に関して紹介します。

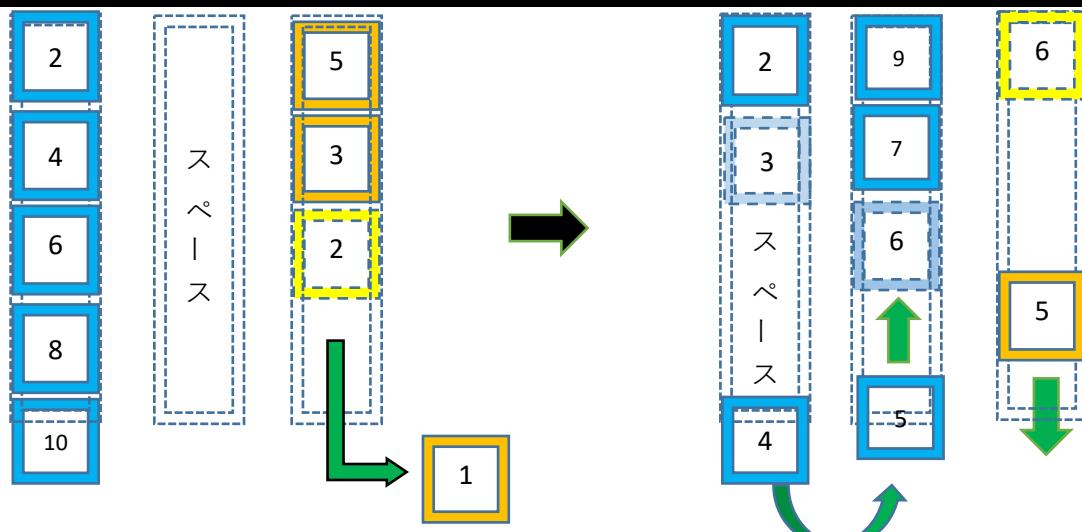
## 2：テント倉庫前の在庫置場/一方通行の置き場の先入・先出(さきいれ・さきだし)作業

- ① 下記の図1の様にパレット単位で入庫列①の奥から成形した順に2段積みしながら置いていく。  
※奥の2段積みの下段のパレットが一番古い成形日で、手前の2段積みの上段のパレットが一番新しい成形日となる。(場合により、手前が1段の時もある)
- ② 下記の図2の様に入庫列②に入庫列①の製品を手前から順に2段積みしながら置いていく。  
※奥の2段積みの下段のパレットが一番新しい成形日で、手前の2段積みの上段のパレットが一番古い成形日となる。(場合により、手前が1段の時もある)
- ③ 出庫列は手前から順番に出庫していく。

目的：成形日の古いものから出荷し、成形品の保管状況をなるべく短期間に抑える事で、

長期保管による成形品の劣化を防ぎ、倉庫内の整理整頓を行う事。

図1 入庫列① 入庫列② 出庫列 図2 入庫列① 入庫列② 出庫列



日々の出庫数・入庫数は流動的であり、列ごとに製品を完全に区分けする事は難しい。

従って、週単位での**入庫予測=成形予定**及び**出庫予測=投入計画(出荷数)**の把握をする事によりスペース(入庫用の空き列)を確保して在庫管理をしています。