

วิธีการสินค้าคงคลัง

19 ธันวาคม 2561

ส่วนการขึ้นรูป

สุกิมโตะ

ในครั้งนี้ เราจะแนะนำวิธีการจัดการสินค้าคงคลังแบบเข้าก่อน-ออกก่อนของโรงงานสองแห่ง

การขึ้นรูปแบ่งออกเป็นหน่วยพาเลทและการผลิตหน่วยเคสขึ้นอยู่กับผลิตภัณฑ์ที่จะผลิต

นอกจากนี้ เรากำหนดสถานที่จัดเก็บสินค้าคงคลังตามรูปร่างของบรรจุภัณฑ์ * ตัดสินใจว่าการวางซ้อนเป็นไปได้อย่างไร

มีที่เก็บสินค้าสามแห่ง

1: โกดังเดินท์ (ชั้น 1 และ 2 สำหรับเดินท์ A และ B) *ไม่มีการซ้อนกัน

2: พื้นที่จัดเก็บสินค้าคงคลังด้านหน้าคลังสินค้าเดินท์ *วางซ้อนกันได้

3: สถานที่จัดส่งและการจัดเก็บสินค้าคงคลัง * วางซ้อนกันได้

ครั้งนี้ผมจะแนะนำวิธีที่ 2

2: คลังเก็บของหน้าโกดังเดินท์ / งานเข้า-ออกก่อนสำหรับพื้นที่เก็บของทางเดียว

① ดังแสดงในรูปที่ 1 ด้านล่าง พาเลทถูกวางเป็นสองชั้นตามลำดับที่ขึ้นรูปจากด้านหลังของแถวจัดเก็บ ①

* พาเลทแบบสองชั้นด้านหลังถูกขึ้นรูปตั้งแต่เนิ่นๆ และพาเลทที่อยู่ด้านหน้าสุดสองกองนั้นเก่าแก่ที่สุด

(บางครั้งไปข้างหน้าเพียงก้าวเดียว)

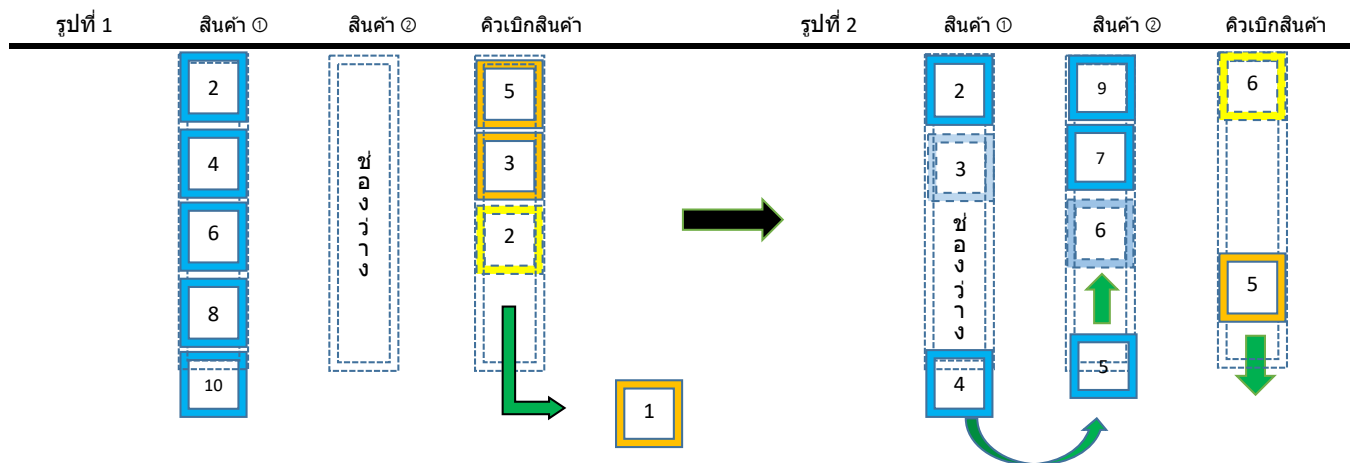
② ดังที่แสดงในรูปที่ 2 ด้านล่าง สินค้าในแถวจัดเก็บ ① จะถูกจัดวางเป็นสองชั้นตามลำดับจากด้านหน้าไปยังแถวจัดเก็บ ②

*พาเลทด้านล่างของกองซ้อนสองชั้นด้านหลังคือวันที่ขึ้นรูปล่าสุด และพาเลทบนของกองซ้อนสองชั้นอยู่เบื้องหน้า

นี่คือวันที่ขึ้นที่เก่าแก่ที่สุด (ในบางกรณี อาจมีบางครั้งที่มีเพียงก้าวเดียวข้างหน้า)

③ ในคิวการจัดส่ง สินค้าจะถูกจัดส่งตามลำดับจากด้านหน้า

วัตถุประสงค์: โดยการจัดส่งสินค้าที่มีวันที่ขึ้นรูปที่เก่าแก่ที่สุดก่อน และรักษาสภาพการเก็บรักษาของผลิตภัณฑ์ที่ขึ้นรูปให้สั้นที่สุดเท่าที่จะทำได้ เพื่อป้องกันการเสื่อมสภาพของผลิตภัณฑ์แม่พิมพ์เนื่องจากการจัดเก็บเป็นเวลานาน และรักษาความเป็นระเบียบเรียบร้อยของคลังสินค้า.



จำนวนการจัดส่งและการรับสินค้าในแต่ละวันนั้นไม่แน่นอน และเป็นการยากที่จะจำแนกผลิตภัณฑ์ตามแถวอย่างสมบูรณ์

ดังนั้น โดยยึดการคาดการณ์เข้ารายสัปดาห์ = ตารางการขึ้นรูปและการคาดการณ์ขายออก = แผนการป้อนข้อมูล (จำนวนของการจัดส่ง)

เราจัดการสินค้าคงคลังโดยการรักษาพื้นที่ว่าง (แถวว่างสำหรับคลังสินค้า)