

発注方式の分類

定量・不定量

定期・不定期

PULL式・PUSH式

サービス率の考慮有・無

独立需要・従属需要

		発注量	
		定量	不定量
発注間隔	定期		
	不定期		

定期・不定期、定量・不定量

		発注量	
		定量	不定量
発注間隔	定期	定期定量法	定期発注法 補充点法
	不定期	二棚法 発注点法	サービス点法

PULL式・PUSH式

■ PULL式

- 二棚法

- 発注点法

- 補充点法

- 定期発注法

■ PUSH式

- サービス点法

サービス率の考慮有り・無し

- サービス率の考慮有り
 - 発注点法
 - 補充点法
 - 定期発注法
 - サービス点法
- サービス率の考慮無し
 - 二棚法

発注方式を採用する場合の注意事項など

仕入先の休日

自社の休日（発注・入荷）

商品別発注単位（ロット）

サービス率

商品の特売

売れ筋・死に筋

不動在庫

発注方式の特徴（まとめ）

発注方式	発注方式		需要変動	休日等	サービス率	特売
	発注時期	発注量				
①定期定量法			×		△	
②定期発注法		○	○		○	○
③二棚法	○		○			
④発注点法	○		○		○	
⑤補充点法		△	△		○	
⑥サービス点法	○	○	◎	○	○	○

需要変動への対応

発注方式	水平型	傾向型	季節変動型	季節品型	こぶ型
①定期定量法	○				
②定期発注法	◎	◎	◎	○	△
③二棚法	◎	○	○		○
④発注点法	◎	○	○		
⑤補充点法	◎	△	△		○
⑥サービス点法	◎	◎	◎	○	△

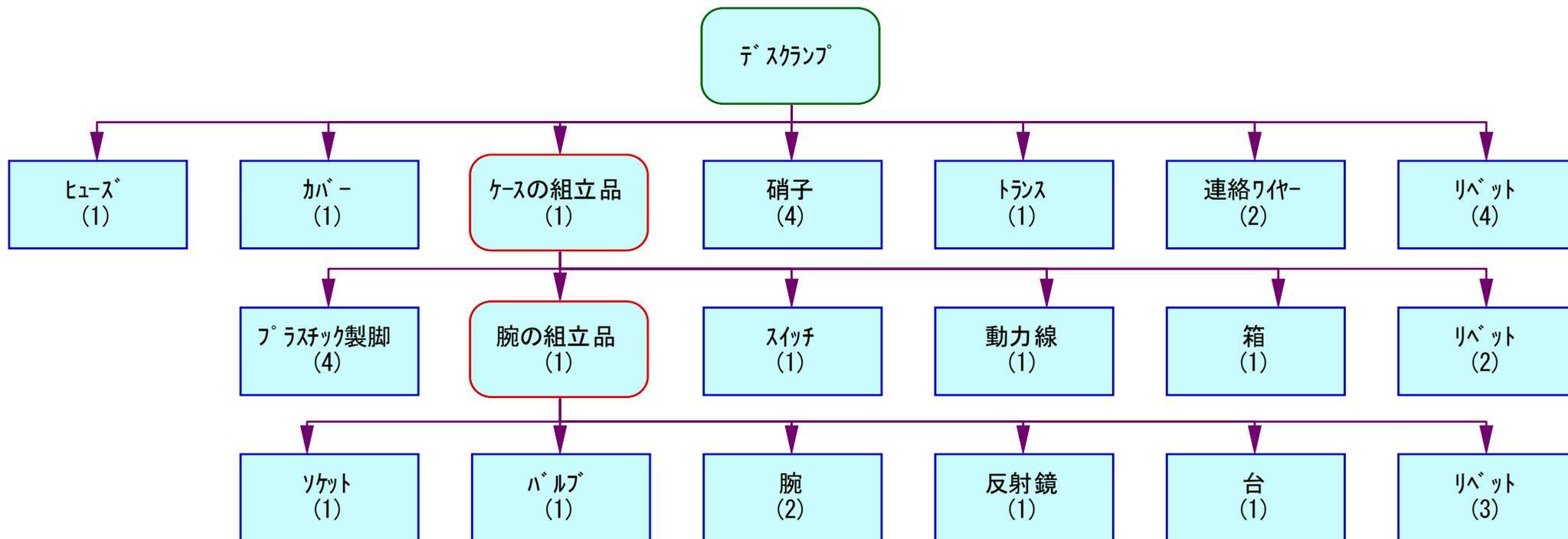
独立需要・従属需要

- 独立需要
 - 二棚法
 - 発注点法
 - 補充点法
 - 定期発注法
 - サービス点法
- 従属需要
 - MRP

Material Requirement Planning 資材所要量計画

需要に応じて生産を行うために必要な部品、材料を調達する計画を組む手法のこと。
需要と調達・生産をできるだけ同期化するように計画し、在庫を削減する。
生産工程における在庫削減の手法として使用される。

部品表



リードタイム 単位：週

部品名	リードタイム
ケースの組立品	2
腕の組立品	2
その他	1

在庫量 単位：個

部品名	手持在庫量	発注残
ケースの組立品	1	0
腕の組立品	2	0
リベット	5	50

部品の正味必要量

生産計画

デスクランプ

週	1	2	3	4	5	6
製造						20

必要量

部品名	ケースの組立品					
週	1	2	3	4	5	6
グロス必要量	0	0	0	20		
手持在庫量	1	1	1	1		
発注残	0	0	0	0		
正味必要量	-1	-1	-1	19		

リベット

1	2	3	4	5	6
				80	

部品名	腕の組立品					
週	1	2	3	4	5	6
グロス必要量	0	19				
手持在庫量	2	2				
発注残	0	0				
正味必要量	-2	17				

リベット

1	2	3	4	5	6
		38			

部品名	リベット(合計)					
週	1	2	3	4	5	6
グロス必要量	51	0	38	0	80	0
手持在庫量	5	4	4	0	0	0
発注残	50	0	0	0	0	0
正味必要量	-4	-4	34	0	80	0

リベット

1	2	3	4	5	6
51					