

4M变更的管理规定（4m变更后如何管理实施）

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/fanwen/meiwen/99193b632d6550ba81ed8269fade5c80.html>

范文网，为你加油喝彩！

大家知道什么是4M法吗?想要了解更多?下文是小编为大家收集的关于4M法的相关消息，仅供参考!

4M管理方法

4M法,又称4M检核法,也就是中文所说的‘人-机-料-法’分析法。是指作业员(Man), 机械设备(Machine), 原材料(Material), 作业方法(Method)的头四个英文字母这四个M用在品质上瑕疵方法谓为四大要素。在追查不良原因品质瑕疵以及工程管理时是最有用的方法。

4M分析后来发展成为4M1E(即‘人-机-料-环-法’), 后又进一步发展成为5M1E(在4M1E基础上加入第五个M, 测量Measurement)。

人(MEN)--

最大发挥人的潜能和竞争意识, 实行岗位培训, 自学成才, 实行岗位和业绩考核, 技能与工资挂钩, 重点培养吃苦耐劳精神和严谨的工作作风, 引入上岗机制, 员工从最低(4)到最高(12)岗, 通过考试合格上岗, 不合格下岗, 岗位工资每级相差20%, 管理人员从优秀员工中晋升。为人才上进创造了足够的空间, 激发了干部和员工的积极努力精神, 重在参与, 鼓励开展合理化建议, 小改小革。提倡企业文化和精神文明相结合。

机器(MACHINE)--

提高设备的最大利用率, 执行设备日保月保制度。实行设备动态管理, 积极开展TPM活动, 即全员、全过程参加的提高设备综合效率活动。

材料(MATERIAL)--

做到最合理的投入产出, 实行工序制造成本管理, 制定可行的降耗、增效目标, 控制物资材料的浪费、减少损耗。

方法(METHOD)--生产过程采用最佳的工作方式, 认真执行操作规程, 完善工艺流程卡, 经常开展规范化作业检查, 班组长对每班情况进行评价和考核。

4M变更管理规定

1 目的：在生产过程中，对影响产品质量的4M要素(人、机、料、法)进行管理和控制，使这四个因素在保证质量的范围内安全合理的变动，从而保证产品质量的稳定和提高。

2 适用范围：适用于生产过程中4M(人、机、料、法)要素的管理。 3 术语：

4M变更：是指在生产过程中因作业者、工装设备、材料、工艺方法的变动给产品品质带来一定影响的变更，即我们常说的人员、机器、材料、方法变更。人：是指生产过程中的操作人员。

机：是指生产过程中的设备、工装、模具等。

料：是指生产过程中的加工原物料。法：是指生产过程中的加工工艺方法。 4

4M变更管理程序：

4.1

人的变更：作业者因缺勤、调动、离职时，由另一个新作业者代替进行作业时，所产生的变更。

4.1.1 一般工序的操作者必须熟悉本岗位的操作要求和质量要求。而重要工序的操作者除熟悉本岗位的操作要求和质量要求外，必须了解设备性能及相关工序之间的影响。(重要工序根据生产状况由品管科和工艺、车间进行确定)

4.1.2 重要工序人员必须定人定岗，人员不许随意调换，确需调换时，必须填写申请会知工艺品管。

4.1.3 车间工艺员根据作业指导书对新变更的员工进行培训考评，班组长每2个小时对新员工加工的产品品质进行检查确认，品管员对此员工的作业质量重点检验，直到新员工培训合格为止。

4.2 设备工装、夹具、模具的变更：

4.2.1 设备工装、夹具、模具因临时替用、增加而对产品品质可能造成影响时的变更。

4.2.2 在实施过程中，动力人员专人负责工装设备的调试工作，工艺人员专人负责对变更后的工装、夹具、模具生产的首件进行确认。首检合格的，则由品管员进行确认，并在品管员监控下进行小批量生产，确认无误后方可大批量生产。 4.3

材料、辅料的变更：生产用材料和装配用的辅料无标准用料时的变更。 4.3.1 生产过程中若发生主料参数的变更，使用部门必须向工艺部门提出申请，工艺品管确认后，由工艺部门向技术委员会提

出试验申请，技术委员会批准后方可向供应申购物料进行试验。工艺技术生产等部门不允许私自从供应厂家采购原材物料，任何部门包括技术、工艺、仓管、内外检等未经技术委员会批准都不允许私自更改生产用料。

4.3.2 变更原材物料的试验要求

a)工艺要对申请变更的原材物料进行充分的试验包括性能方面的试验，试验

过程必须有详细的实验报告，相关参与实验的人必须签字确认，对实验的结果负责;委托检测中心和技术部实验室进行的性能方面的试验，要求实验室必须出具实验报告。

b)实验结束，参与试验的相关部门均确认材料变更后，对产品性能无任何影响的情况下，工艺部门重新提报变更申请，经质量部门确认，报技术委员会批准后，变更材料允许投入小批生产使用。c)变更材料经技术委员会批准后，前期试验合格的产品可直接用于生产发货。d)申请变更的或正在试验期间的原材物料不允许直接用于正常生产，也不允许直接用正常生产的产品进行试验。

e)投入小批使用的新材料在使用期间，工艺品管必须专人跟踪，并分别做详细的跟踪记录;跟踪无异常后允许投入大批量生产。在试生产和试销售期间的产品生产、工艺、品管必须做好记录跟踪。

f)原材物料变更使用前必须会知销售、客服部门，由销售部安排限制区域进行销售，客服对新物料使用的效果进行跟踪，发现异常，客服部应及时反馈生产及技术委员会采取有效的措施。变更材料在市场跟踪3个月内无异常，销售部可转入正常销售。

4.3.3 生产过程中，原材物料若发生以下变更，使用部门须提出申请，报工艺品管进行确认后允许投入生产使用。a)原材料板宽发生变更。

b)变更后的材料性能高于变更前的材料。

c)不影响产品性能的一些生产用辅料的变更，如包装箱的临时替代，配件盒的临时替代等。

4.4 作业方法的变更：

4.4.1加工工艺包括工艺参数、工艺流程、加工方法等的改变，对产品品质可能造成影响的变更。

4.4.2生产过程中若有工艺变更，提出部门必须向工艺提出变更申请，经工艺品管审核后由工艺组织相关人员进行试验包括性能方面的试验，验证过程中工艺必须会知品管人员进行品质方面的确认跟踪。

a)试验过程必须有详细的实验报告，相关参与实验的人必须签字确认，对实验的结果负责;委托检测中心和技术部实验室进行的性能方面的试验，要求实验室必须出具实验报告。

b)实验结束，参与试验的相关部门均确认工艺变更后，对产品性能无任何影响的情况下，工艺部门提报变更申请，经质量部门确认(包括内外检)，报技术委员会批准后，变更工艺允许投入小批生产使用。报批时试验资料必须附带齐全。

c)变更工艺经技术委员会批准后，前期试验合格的产品可直接用于生产发货。d)申请变更的或正在试验期间的新工艺不允许直接用于正常生产，也不允许直接用正常生产的产品进行试验。

e)新工艺批准后，工艺部门必须及时修改作业指导书并现场对员工进行操作培训指导。投入小批(100台以内)使用的新工艺在使用期间，工艺品管必须专人跟踪，并分别做详细的跟踪记录;跟踪无异常后允许投入大批量生产。5 本制度由质量部负责起草/编制/修订。

变更管理相关文章：

1.变更管理制度

- 2.建设工程变更管理
- 3.电力工程的设计变更管理分析
- 4.送电线路工程施工变更管理浅析
- 5.户口登记项目变更、更正工作流程
- 6.公路工程中计量与变更的管理探讨

更多 范文 请访问 https://www.wtabcd.cn/fanwen/list/91_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](#)开发