# 汽车修理厂规章制度大全

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2024-10-03

*为了汽车修理厂的更好运营和发展，特制定相关规定。以下是范文网小编搜集并整理的有关内容，希望对大家有所帮助！1、礼貌周到 服务公开接待员应身穿统一、整洁的工作服，佩戴工作胸牌，用语文明、迎送有礼。耐心听取客户诉求，实事求是与客户沟通，尊重客户...*

为了汽车修理厂的更好运营和发展，特制定相关规定。以下是范文网小编搜集并整理的有关内容，希望对大家有所帮助！

1、礼貌周到 服务公开

接待员应身穿统一、整洁的工作服，佩戴工作胸牌，用语文明、迎送有礼。

耐心听取客户诉求，实事求是与客户沟通，尊重客户的知情权。

为客户提供全程服务，接待员要为客户联系各部门、人员办理业务手续。

公开有关证照、主要的维修项目及其工时收费表、质量保证承诺、服务程序。

公开投诉电话，设置意见薄、投诉箱，对客户的意见、投诉要有答复。

2、环境整洁 管理有序

厂区环境保持清洁，厂房明亮、通风，各区域、岗位有标识。

各类物资定置存放，堆放整齐，废旧物资及时清理。

厂区应设有用于客户接待、休息的场所。

接车、生产、交车、投诉、索赔、跟踪服务要做到规范化、制度化。

实行定人定岗定责，落实岗位责任制度和岗位责任追究制度。

3、明码标价 收费合理

企业应编制维修工时定额表、工时费用明细表。

确定维修项目时，要以检测诊断结果为依据。

维修配件、材料要有进出台帐记录，进货票据要妥善保存。

维修收费应合法、合理，符合维修行业的整体水平。

维修费用结算后，将工时、材料明细单交客户，维修收费要使用合法收费凭证。

4、信守合同 保证质量

承修车辆要签订合同或托修单，明确维修项目、费用、质量保证期和双方责任。

保证兑现对客户的承诺，为客户排忧解难。

维修人员要持证上岗，严格执行维修质量三级检验制度，保存检验数据。

对维修配件、材料的质量负责，不使用假冒、伪劣配件、材料。

质量保证期内的车辆返修率应低于5％，机动车维修经营者要主动对出现的质量问题负责。

1、档案存放要有序，查找方便，并应做好六防工作，即防盗、放火、防潮、防鼠、防尘、防晒，保持档案存放处清洁卫生。

2、不准损毁、涂改、伪造、出卖档案，档案资料如有损坏应及时修补。

3、根据档案的内容、性质和时间等待征，对档案进行分类整理、存放、归档，并按内容和性质确定其保存期限，电子档案要及时备份。

4、各班组负责人要对本部门使用的档案资料的完整性、有效性负责，在现场不得存有或使用失效的文件、资料。

5、各班组每年对档案进行一次核对清理，并将所保存的档案整理后交办公室统一归档。已经到保管期限的文件资料，由办公室按规定处理。

6、维修车辆实行一车一档制，二级维护及以上作业的车辆档案内容包括维修合同、检验记录、维修人员和质量检验人员名单，竣工出厂合格证副页、结算凭证。

7、档案的借阅必须办理规定手续，借阅者对档案的完整、清洁负责，未经许可不得擅自转借、复印。

汽车修理厂、修理人员相关培训规则制度

1、企业培训分为技术能力培训、管理能力培训等培训类别，技术能力培训主要针对普通员工兼顾管理人员。管理能力培训重点针对企业的中层和基层班组负责人。

2、每年初制定培训计划，确定培训内容和培训形式。

3、根据培训内容组织培训人员，培训设备和选定培训教师，有效的保证培训目标顺利完成。

4、积极参加行业主管部门和相关部门组织的培训。

5、提取营业收入的10-15%做为职工培训费用。

6、年底对培训工作进行深入分析并总结，结合工作重点提出下年度培训目标。

1、自觉遵守各项管理制度，仓库严禁闲杂人员入内。

2、及时做好供方的选择、评审工作。根据生产需要及时编制采购计划单，计划单经领导签字同意后即按单就近采购。

3、材料及零配件进库前要验收，末经验收或验收不合格的不准进库，不准使用。

4、材料入库后要立卡、入帐，做到帐、卡、实物三符合。

5、材料应分类、分规格堆放，保持整齐有序。

6、保持仓库整洁，做好材料、配件的防锈、防腐、防失窃工作，做好仓库的消防工作。

7、库管员根据前台传来的备料单准备材料及零配件，修理工凭派工单领料，领料人签名，领用大总成件要经分管领导签字同意，领新料必须交旧料，严格执行领新交旧制度。

8、加强对旧料的管理工作，上交旧料贴好标签，出厂时交还车主。

9、材料及零配件的领用应执行先进先出的规定，严格执行价格制度，不得随便加价。

10、仓库每个月进行一次清仓盘点，消除差错，压缩库存。

为保证企业生产正常进行，保障人身和财产安全，全体员工必须严格遵守下列规定：

1、必须按相关的《安全技术操作规程》进行生产作业。

2、工作时不得擅离岗位，不得干与本职工作无关的事情。

3、必须按规定穿戴劳动保护用品，不得穿拖鞋上班，车间内严禁吸烟。

4、非工作需要不得动用任何车辆，车在厂内行驶车速不得超过5km/h，不准在厂内试刹车。

5、加强对易燃物品的管理，易燃物品必须按规定使用和存放。

6、各工位应配备有充足的灭火器材，并加强维护保养使之保持良好的技术状态，所有的员工应学会正确使用灭火器材。

7、工作灯应采用低压（36V以下）安全灯，工作灯不得冒雨或拖水地使用，应经常检查导线、插座是否良好。

8、手湿时不得搬动电力开关或插座。电源线路、保险丝应按规定安装，不得用铜线、铁线代替。

9、下班时，必须切断所有电器设备的前一级电源开关。

1、工作前应检查所使用工具是否完好。施工时工具必须摆放整齐，不得随地乱放，工作后应将工具清点检查并擦干净，按要求放入工具车或工具箱内。

2、拆装零部件时，必须使用合适工具或专用工具，不得大力蛮干，不得用硬物手锤直接敲击零件。所有零件拆卸后要按顺序摆放整齐，不得随地堆放。

3、废油应倒入指定废油桶收集，不得随地倒流或倒入排水沟内，防止废油污染。

4、修理作业时应注意保护汽车漆面光泽、装饰、座位以及地毯，并保持修理车辆的整洁。车间内不准吸烟。

5、用千斤顶进行底盘作业时，必须选择平坦、坚实场地并用角木将前后轮塞稳，然后用安全凳按车型规定支撑点将车辆支撑稳固。严禁单纯用千斤顶顶起车辆在车底作业。

6、修配过程中应认真检查原件或更换件是否符合技术要求，并严格按修理技术规范精心进行作业和检查调试。

7、修竣发动机起动前，应先检查各部件装配是否正确，是否按规定加足润滑油、冷却水，置变速器于空档，轻点起动马达试运转。严禁车底有人时发动车辆。

8、发动机过热时，不得打开水箱盖，谨防沸水烫伤。

9、地面指挥车辆行驶，移位时，不得站在车辆正前方与后方，并注意周围障碍物。

1、工作前应备齐工具并检查是否完好，技术状态是否良好。

2、在车上进行电工作业应注意保护汽车漆面光泽、装饰、地毯及座位，并保持车辆的整洁。

3、在装有微机（电脑）控制系统的汽车上进行电工作业时，如无必要不要触动电子控制部分的各个接头，以防意外损坏电子元件。

4、电瓶充电作业时，要保持室内通风良好。充电时把电瓶盖打开，电解液温度不得超过45℃。

5、新电瓶充电时必须遵守两次充足的技术规程。在充电过程中要取出电瓶应先将电源关闭，以免损坏充电机及电瓶。

6、进行空调系统作业时，应在通风良好处。排除氟时应缓慢，防止冷冻机油一起冲出，同时不能与明火及炙热金属接触。

7、添加处理氟操作时要戴护目镜，谨防氟溅入眼内或溅到皮肤，将皮肤冻伤。

8、装氟钢瓶搬运时严防振动、撞击、避免日光暴晒，同时应储放在通风干燥的库房中。

1、工作前要将工作场地清理干净，以免其他杂物妨碍工作，并认真检查所用的工具、机具技术状况是否良好，连接是否牢固。

2、进行校正作业或适用车身校正台时应正确夹持、固定、牵制，并使用适合的顶杆、拉具及站立位置，谨防物件弹跳伤人。

3、使用车床、电焊机时，必须事先检查焊机接地情况，确认无异常情况后，方可按启动程序开动使用。

4、电焊条要干燥、防潮，工作时应根据工作大小选择适当的电流及焊条。电焊作业时，操作者要带面罩及劳动保护用品。

5、焊补油箱时，必须放净燃油，彻底清洗确认无残油，敞开油箱盖谨慎施焊。

6、氧气瓶、乙炔气瓶要放到离火源较远的地方，不得在太阳下暴晒，不得撞击，所有氧焊工具不得粘上油污、油漆，并定期检查焊枪、气瓶、表头、气管是否漏气。

7、搬运氧气瓶及乙炔气瓶时必须使用专门搬运小车，切忌在地上拖拉。

8、进行氧焊点火前，先开乙炔气后开氧气，熄火时先关乙炔气阀，发生回火现象时应迅速卡紧胶管，先关乙炔气阀再关氧气阀。

1、进入烤漆房作业时，必须备齐所需油漆、天那水及所需器具。

2、在喷漆车辆进入烤漆房前，应先将底盘翼子板各部泥土、灰尘擦拭干净，严禁在喷漆房内清除灰尘。

3、喷漆作业时要穿防止静电产生的化学纤维质料的衣服。

4、严禁在喷漆间内点火吸烟。

5、在喷漆间内作业时不得打开喷漆间门。

6、进行保温烘干作业时，不得将温度调节器设定在80℃以上。

7、经常清洁进气滤网，以防止阻塞。

8、供油泵烤炉不得漏油，每月对煤油箱进行一次排水作业。

1、举升的车辆不得超过该产品的额定举升重理。

2、举升过程中严禁车下和车内有人。

3、非使用人员未经允许不得操作本设备。

4、当举升机长期停止使用或下班后，应将控制盒电源切断。

5、应将车辆较重部件置于短托臂上。

6、举升车辆时，将托臂放到被托汽车合适位置后，再分别转动四只橡胶托盘，使四只托盘距车身位置相等，再按上升按钮，当车离地面250px左右时，应检查托盘位置，并晃动一下车辆，检查是否安全，确信安全后，方可继续工作。

7、液压举升上升后，其安全保险锁止手柄必须朝上。

1、应在安全阀限定压力和规定排气量的条件下使用设备。

2、必须保证空压机使用现场环境的清洁和通风，严禁在空气中尘量过高或有腐蚀性和易燃性气体的场合使用。

3、空压机严禁断油运行，使用者要经常注意检查机油油位是否正常，要定期更换机油。

4、不要使用小于1.5平方毫米而长度大于5米的导线作电源线。

5、每日工作结束后，必须旋开储气罐放污阀排出污水，第二日空压机启动前再合上放污阀。

6、空压机运转时，当停电或临时停机时，需要重新启动，应将储气罐中的压缩空气排放放完后再开机。

制冷剂回收充注设备安全操作规程

1、不使用未经特别认证的工作罐，不把制冷剂收到非重注制冷剂罐中。

2、移动本设备要小心，在有压条件下，所有软管都可能带有液态制冷剂，与制冷剂接触可能引起冻伤，拆下软管时须特别小心。

3、操作板内有高压电，在维修设备前一定要切断电源，以避免电击的危险。

4、为减少火灾危险，应避免使用过长的电源线，如需使用长导线，导线规格应不小于14AWG,并尽量短。在有溢出汽油、敞开汽油桶或其他可燃物的环境中不能使用 本设备，要在能提供至少每小时换气四次的机械通风处使用本设备，或将设备置于高出地面18英寸处。在使用设备之前，要确认所有安全装置处于良好状态。

5、必须由专业人员进行操作，操作者必须熟悉空调系统，并了解制冷剂和有压部件的危险性。

6、当温度超过49℃时，两次回收工作应间隔10分钟。

7、严禁不同制冷剂混合。

为了保障生产有序、高效进行，制定本制度：

1、生产高度工作的主要任务：以生产作业的维修单为依据，合理组织企业的日常生产活动，经常检查维修作业过程情况，及时、有效地调整和处理生产过程中的异常情况，组织新的平衡，保证全面完成生产任务。

2、每日开班前，应检查生产准备情况，包括班组人员到位情况，设备工具准备情况，配件供应或修复待装情况，督促和协助有关部门、班组按时做好多项生产准备工作。

3、根据当日应安排的作业“维修单”，及时，均衡地安排班组进行作业。调度指令必须绝对服从。班组或员工个人对调度有意见，必须先执行指令。下班后再提意见，必要时可向经理报告。

4、对车间进行周期性巡视检查，不断地到各个作业工位检查工作情况，发现异常，及时处理和协调。一般情况下，每班次（4小时）车间巡查不少于4次，每次不少于25分钟。

5、根据生产需要，合理组织，调剂作业安排，以确保各工位之间的有效配合。当班组作业完成时，及时通知技术检验员迅速到工位检验。

6、经常与配件部联系，了解配件情况，督促配件部及时把配件供应到车间班组。

7、出现维修增加项目情况时，应立即与客户取得联系。在接到用户同意增项处理意见时，应及时通知班组进行增项作业。

8、检查督促车间合理使用和维护设备。一是检查、督促操作者接章操作；二是检查、督促设备工具的日常维护保养，禁止设备带病运行；三是督促和检查有关单位和班组严格执行设备维修规定。

9、做好车间生产作业安排的记录，统计和分析，及时总结生产过程中的问题与经验，并负责完成该工作报告。

10、督促车间文明环境建设、每日检查生产现场，经常引导教育员工文明施工，爱护环境、爱护设备、爱护车辆，遵守安全生产规定，保持车间整洁的卫生环境。

11、组织好生产调度会，对全车间的典型问题或情况，要及时告诉员工，以吸取教训；对工作中的优良表现，要予以表扬，以鼓励员工积极向上。调度人员在调度会前安排好准备工作，要以专业管理者的态度发言，简明扼要，启发号召力强。

1、定位前车辆检查

（1）检查车辆悬挂装置、车轮轴承、转向系统等没有不允许存在的间隙和损坏。

（2）一个车轿上的轮胎胎纹深度最多允差2mm。轮胎充气压力合乎规定。

（3）车辆装备为全装置重量。

2、定位要求

（1）将车辆安置在定痊举升器上，车辆应倒入举入器。车辆中心与举升器和转盘中心重合。

（2）检查、必要时更改车辆规格。

（3）应严格按定位仪显示步骤进行操作，不允许省略。如应按要求作车轮偏差补偿和轮胎检测。轮胎检测的有关内容应按要求输入仪器。

（4）各轮定位参数（前束、外倾角）的调整应符合各车型“维修手册”的要求，对检测不符合规定要求的均应进行调整（原车不能调整的除外）。

（5）各定位参数的调整方法应符合各车型“维修手册”的要求。

（6）定位结果应予以保存和打印。

1、操作时应严格按使用要求进行，应小心挂放车轮，防止中心轴变形，确保机器正常工作，延长使用寿命。

2、进行平衡时应选择与轮胎中心孔相配的定位中心椎。

3、轮胎装夹必须牢固可靠，防止出现松动现象，作业前必须盖上护罩，方可启动。

4、进行平衡时，应检查和输入所测轮胎轮辋直径、轮辋宽度及测量头至轮胎内侧距离。

5、作业完成后切断电源，及时清理现场，保持设备、环境清洁。

1、往钻床上吊放工件时要用安全的吊具和方法，注意避免碰伤碰坏设备。工作装卡找正时，不准猛力敲打。

2、严禁在工作台上清砂和矫正弯曲工件，重大工件吊装时，应将摇臂离开工作台，以防碰坏摇臂。在摇臂下降时，要严防钻头与工作相碰。

3、钻床转动时，操作者不许擅自离岗，如临时离开应该将钻杆升起，并闭电源，停车后方可离开。

4、在机动进给接近钻透时，应用手动进给，钻头在还未退出工件前不得停车。

5、当钻削时，保险丝盒子如因超负荷自动脱开，必须立即停车查找原因，排除后方可继续工作。

6、钻削铸铁工件时，不许加使用冷却水。必须经常提起钻头排屑。

7、禁止用偏刃钻头扩孔。

1、电焊机同钣金工操作，作业时应穿戴必要的防护用品，防止烧伤、灼伤。电焊工作场地内要清除一切易燃易爆物品。

2、每次作业之前应认真检查电焊机的绝缘和保护接地装置。焊钳应完整无破损、绝缘可靠。

3、移动电焊机时应切断电源。

4、电焊机应放置在易散热的地方，当温度过高时应暂停作业。

5、雨天禁止露天作业，焊机内不得有雨水浸入。

6、作业完毕后应将焊钳放在线路绝缘的地方，并收好电缆线，切断电源。

1、用前应检查各举升架系统中的油缸、油管、气液泵的性能，确保各部件性能良好，检查牵引系统中油缸、油管、气液泵的性能，保证各部件性能完好。

2、举升架配套的气液泵的气源压力不允许超过规定大气压。

3、工作台升高至某一位置停止，一定使机械自锁装置的棘齿有效地顶在固定齿条上。

4、举升架装置下降前，应先将机械自锁装置脱开。

5、牵引装置与工作台的联接一定要牢固可靠，在第次拉拨羊应进行检查。

6、拉拨羊应检查链条，以确保链条完好无损。

7、拉拨前，夹钳务必将车可靠夹紧。

8、链条、夹具和夹持部件的联接一定要可靠。

9、矫正操作过程中，立柱扣及链条受力方向严禁站人，以确保安全。

10、有关操作使用的详细步骤应严格遵循仪器设备“使用说明书”的规定。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找