

技术响应方案

一、本项目为投标人相关小型车辆的维修保养，而本公司为缙云县当地规模最大、技术水平最高、设备设施最齐全的一类机动车维修企业。

二、本公司将为招标人提供最完善的服务、最合理的价格、最优质的维保质量，完满完成本项目。

三、成立由公司维修厂厂长为组长，技术骨干5人组成本项目车辆维保组、3人组成车辆救援组、4人组成后勤保障组，负责本项目相关车辆的维修保养。

四、严格执行车辆维修服务的相关技术标准、技术规范、管理规定。

五、服务承诺及保证措施

1、实行公开、透明、合理的价格制度，绝不虚报项目配件，使用正厂配件。保证所有零配件是符合国家标准。在不影响行驶安全的情况下，使用原厂之外其它专业厂家生产的配件或拆车件的，经招标人同意。

2、提供优先、快速、专业的维修保养服务，公司提供上门接送报修车服务；对预约车辆实行绿色通道，优先安排上工位维修，为完工出厂车辆提供免费清洁、吸尘服务。提供上门维修服务。

3、主动保养提醒、代办年检、保险代理等一条龙服务。

4、建立车辆详细的维修档案，提供日常免费保养和技术咨询服

务，确保车辆具有良好的状况。

5、免费 24 小时施救，免费搭电、换胎等服务，提供拖车、吊车等救援服务，招标人车辆在招标人所在地抛锚，本公司承诺缙云县及城郊 5 公里范围内的，在 30 分钟内派人赶到救援现场；超出城郊 5 公里以上，每增加 1 公里，到达现场时间增加 1 分钟。

24 小时施救热线：0578-3122818。

汽车维修管理制度

- 一、汽车维修质量管理制度
- 二、汽车维修质量检验管理制度
- 三、汽车维修技术档案管理制度
- 四、汽车维修标准和计量器具管理制度
- 五、汽车维修设备管理及维护制度
- 六、安全生产管理制度
- 七、安全操作规程：
 - 1、汽车维修机修工安全操作规程
 - 2、汽车维修钣金工安全操作规程
 - 3、汽车维修电器工安全操作规程
 - 4、汽车维修涂漆工安全操作规程
 - 5、机械式两柱举升机安全操作规程
 - 6、液压式双柱举升机操作规程
 - 7、液压式四柱举升机操作规程
 - 8、剪式平板举升机操作规程
 - 9、四轮定位仪安全操作规程
 - 10、轮胎动平衡机操作规程
 - 11、汽车气焊作业（压力容器使用）安全操作规程
 - 12、汽车电焊设备操作规程
 - 13、汽车大梁校正平台操作规程
 - 14、汽车喷烤漆房操作规程
 - 15、汽车空调制冷剂回收净化加注设备安全操作规程

汽车维修质量管理制度

根据国、省《道路运输条例》、《机动车维修管理规定》有关维修质量条款规定和《汽车维护、检测、诊断技术规范》（GB18344）要求，为提高承修车辆的维修质量，增强全体员工的质量意识，减少维修质量纠纷发生和杜绝维修质量事故发生，更好为客户服务，特制定本制度。

一、成立维修质量管理机构

本企业成立质量管理领导小组认真贯彻国家和交通部颁发的有关汽车维修技术标准和规范以及汽车制造厂家的有关维修技术要求、说明，严格执行有关质量管理的法规、规章和制度。

二、建立维修质量管理体系

1.技术规范：严格按照《汽车维护、检测、诊断技术规范》（GB18344）进行维修作业；对尚无标准或规范的，可参照机动车生产企业提供的维修手册、使用说明书和有关技术资料进行维修。

2. 配件规范：不使用假冒伪劣配件维修机动车。严格实行机动车维修配件追溯制度；原厂配件、同质配件和修复配件分别标识，明码标价，供用户选择；托修方、维修经营者可以使用同质配件（同质配件是指产品质量等同或者高于装车零部件标准要求，且具有良好装车性能的配件）维修机动车。

3. 作业规范：对机动车进行二级维护、总成修理、整车修理、维修费用超过新车价 8%的，应当实行维修前诊断检验、维修过程检验、竣工质量检验制度。

4. 竣工规范：维修竣工车辆经质量检验合格的，维修质量检验人员应当签发《机动车维修竣工出厂合格证》（浙江省道路运输管理局监制）；未签发机动车维修竣工出厂合格证的机动车，不得交付使用，车主可以拒绝交费或接车。

4. 档案规范：建立机动车维修档案，并实行档案电子化管理。维修档案应当包括：维修合同（托修单）、维修项目、维修人员及维修结算清单等；对机动车进行二级维护、总成修理、整车修理、维修费用超过新车价 8%的的，维修档案还应当包括：质量检验单、质量检验人员、竣工出厂合格证（副本）等；维修档案随时可供托修方查阅。

5. 人员规范：技术负责人员应当熟悉汽车或者其他机动车维修业务，并掌握汽车或者其他机动车维修及相关政策法规和技术规范；质量检验人员应当熟悉各类汽车或者其他机动车维修检测作业规范，掌握汽车或者其他机动车维修故障诊断和质量检验的相关技术，熟悉汽车或者其他机动车维修服务收费标准及相关政策法规和技术规范，并持有与承修车型种类相适应的机动车驾驶证；从事机修、电器、钣金、涂漆的维修技术人员应当熟悉所从事工种的维修技术和操作规范，并

了解汽车或者其他机动车维修及相关政策法规。加强维修从业人员管理，建立健全从业人员信用档案，加强从业人员诚信监管；加强从业人员从业行为管理，促进从业人员诚信、规范从业维修。

三、严格执行规程、守则和履行职责、承诺

1. 执行设备规程：严格按照制定的举升机、烤漆房、压力容器、四轮定位、制动悬挂侧滑“三合一”检测台、焊接切割等设备规程、规范、手册使用维修设备。

2. 执行操作守则：严格按照机修工、电气工、钣金工、涂漆工、电焊工等工种操作守则规范进行维修作业。

3. 履行岗位职责：严格履行各工种、技术负责人员、业务接待员、质量检验员、价格结算员、计算机管理员（信息管理员）已制订的岗位职责。

4. 履行质量保证：严格履行维修质量保证期制度和维修质量保证期承诺制度；及时做好返修工作，妥善处理维修质量纠纷和投诉。

汽车维修质量检验管理制度

根据《机动车维修管理规定》和《机动车维修服务规范》相关规定和要求，为保证维修质量，减少维修纠纷，特制定本制度。

一、进厂检验：业务接待员要根据车辆技术档案和客户陈述进行

初步诊断，必要时，安排相应技术人员进行技术诊断；进厂检验要在专用工位或区域，按照相关技术标准对车辆进行检验，确定维修类别和作业项目，并根据车辆技术状况、拟定的维修方案及维修费用预算，做好进厂检验记录，并交客户确认、签字；车辆需要解体检查或者路试的，要征得客户同意。

二、过程检验：

- 1、派工：**本企业根据维修合同确认的维修类别和作业项目，开具维修施工单（派工单），该单要详细注明维修项目、作业部位、完成时间和注意事项。
- 2、施工：**维修人员按照施工单和相关技术标准进行操作；不应擅自扩大作业范围，不得以次充好换用配件；作业后，应进行自检，并签字确认。
- 3、检验：**质量检验员应检查配件更换情况，并依据车辆维修标准或维修手册的技术要求实施车辆维修过程检验，按规定填写并留存过程检验记录；经检验不合格的作业项目，不得进入下一道工序，应重新作业。
- 4、完工：**车辆维修完工后，要视情清洁，将车辆停放竣工区域待检。
- 5、变更：**采用可视窗或视频设备等方式，供客户实时查看在修车辆；业务接待员应

跟踪车辆维修情况，客户需要应反馈进度；工期延长或维修项目确需变更时，应提前向客户做好解释和说明，征得客户同意后，按规定签订补充合同或变更合同，确认变更维修项目。

三、竣工检验：质量检验员应检查维修项目完成情况，按相关技术标准进行竣工检验，并填写维修竣工检验记录；检验合格后，由维修质量检验人员签发《机动车维修竣工出厂合格证》；对竣工检验不合格的项目，由维修人员返工作业直至合格，检验不合格的车辆不得出厂交付使用。

汽车维修技术档案管理制度

根据行业管理相关规定和交运发【2014】186号十部委出台的《关于促进汽车维修业转型升级，提升服务质量的指导意见》要求，特制定本制度。

1、定义：技术档案，指本企业进行车辆维修生产经营活动所用的一切重要图片、图纸、光碟、图书、报表、各类车辆技术手册、技

术参数、有关维修设备、技术的文字说明和维修技术标准等技术文件资料，整理后归并的文件档案。

2、分类：本企业设置技术档案有：维修汽车技术质量档案；车辆技术标准、参数和设备操作规程、统计报表等生产技术档案；汽车诊断仪、维修检测专用设备和工具资料档案；《机动车运行安全技术条件》(GB/7258-2012)和《汽车维护、检测、诊断技术规范》(GB/18344)等技术标准资料档案；及时收集新投放市场的国产、进口车型的排放标准 and 维修技术信息档案。

3、保管：本企业技术档案由技术负责人建立、保管、运用或提供使用；每当档案资料进入本企业，各班组（机修、电器、钣金、涂漆）应在一周内建立档案。建档时要分类编号，登记立卷归档，并进行必要的整理编制卡片，以利查阅。

4、借阅：技术档案一般不外借，确需外借的，须经本企业主要负责人批准；内部技术人员办理借阅手续后，技术档案阅后要及时归还入档。

汽车维修技术标准和计量管理制度

根据国、省《道路运输条例》、《机动车维修管理规定》和《计量法》相关规定，为加强汽车维修技术标准和计量设备管理，特制定本制度。

一、汽车维修技术标准：1、《汽车维护、检测、诊断技术规范》（GB18344-2016）；2、《机动车维修服务规范》（JT/T816-2011）；3、《汽车维修业开业条件：第一部分<汽车整车维修企业>》（GB/T16739.1-2014）、《机动车维修业开业条件：第一部分<汽车整车维修企业>》（DB33/T608.1-2015）；4、《事故汽车修复技术规范》（JT/T795-2011）；5、《汽车修理质量检查评定方法》（GB/T15746-2011）；6、《汽车维修业水污染物排放标准》（GB26877-2011）；7、《汽车空调制冷剂回收、净化、加注工艺规范》（J/T774-2010）；8、《商用汽车发动机大修竣工出厂技术条件-汽油、柴油发动机》（GB3799.1.2-2005）；9、《汽车大修竣工出厂技术条件-载客、载货汽车》（GB3798.1.2-2005）；10、《大客车车身修理技术条件》（GB/T5336-2005）；11、《汽车维修术语》（GB/T5624-2005）；12、《汽车防抱制动系统检测技术条件》（JT/T510-2004）；13、《汽车盘式制动器修理技术条件》（GB/T18343-2001）；14、《汽车鼓式制动器修

理技术条件》(GB/T18274-2000); 15、《汽车制动传动装置修理技术条件-气压、液压制动》(GB/T18275.1.2-2000)等。

二、汽车维修计量设备种类: **1、仪表类工具**包括万用表、气缸压力表、燃油压力表、液压油压力表、真空表、空调检漏设备、轮胎气压表、内外径千分尺、量缸表、游标卡尺、扭力扳手等; **2、专用设备**包括四轮定位仪、转向轮定位仪、汽车空调冷媒回收净化加注设备、冷媒鉴别仪、各类汽车故障电脑诊断仪、蓄电池检测仪、无损探伤设备等; **3、检测类设备**包括尾气分析仪或不透光烟度计、汽车前照灯检测设备、侧滑试验台、制动性能检验设备、悬挂制动侧滑“三合一”检测台、便携式气体检漏仪等; **4、维修事故车所需仪表**包括漆膜测量仪、车身电子测量仪。

三、标准和计量管理要求: **1、维修技术标准管理:**汽车维修技术标准资料要按照本企业制定的《维修技术档案管理制度》进行归档,维修技术人员要熟悉并掌握汽车维修相关技术标准,规范作业。**2、维修计量检测设备管理:**购置的计量器具必须有 CMC 标志,计量器具的有关[资料](#)、合格证、说明书等应存档;按技术要求使用计量工具、仪器、仪表,不得将计量工具、仪器、仪表挪做他用,或违章使用;对所有计量工具、仪器、仪表要按规定标定,定期保养、维护,保养记录及时归档。

汽车维修设备管理维护制度

根据浙江省《机动车维修开业条件》（DB33/T608）地方标准和《机动车维修服务规范》相关规定和要求，为加强汽车维修设备管理和维护，特制定本制度。

一、设备条件标准：设备条件应符合《机动车维修开业条件—汽车整车维修企业》（DB33/T608-1）标准规定。

二、设备管理要求：1、要积极采用节能、环保、安全的设施设备。2、购置设备要查验产品的安全性能和产品合格证明。3、要制定并遵守各类设备的操作规程，合理使用设备，不得违规操作。4、各类设备应标识清楚，特种设备应设立警示标志并符合国家有关要求。

三、设备维护保养：要确定主要设备的维护保养周期和责任人；应制定设备保养和检修计划，按计划实施保养和检修，并保持相关记录。计量器具、检测设备应按规定进行检定、校准，状态标识清楚。

四、设备档案建立：要建立设备档案，并及时更新档案信息；维护保养、检修检定、变更和报废的记录应及时归档。

汽车维修企业安全生产管理制度

根据《安全生产法》、《浙江省安全生产管理条例》和《机动车维修管理规定》等相关法律法规规定，特制定本制度。

一、安全生产管理机制建立：安全生产工作应当以人为本，坚持安全发展，坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，强化和落实本单位的主体责任，建立本单位负责、职工参与、政府监管、行业自律和社会监督的机制。

二、安全生产管理人员落实：按照《安全生产法》和《浙江省安全生产管理条例》的要求设置专(兼)职安全生产管理人员，自任职之日起6个月内，须经安全生产监管部门考核合格。

三、安全生产管理制度制定：按照规定制定本单位下列安全生产相关制度：安全生产教育培训制度、隐患排查治理制度、安全生产事故应急救援预案、安全生产情况报告制度、各类机电设备、作业设施的安全操作规程、安全防护措施和设施、安全管理档案制度和安全生产资金投入及提取使用制度、安全生产工作例会制度、消防器材和压力容器定期检查制度等。

四、安全生产管理制度执行：坚持安全生产方针，建立安全生产机制，明确安全生产责任，层层签订责任书，认真执行安全生产各项制度、操作规程，安全生产专兼职管理人员要协助主要负责人切实负起组织、督促、教育和检查本单位安全生产状况职责，及时排查、各类隐患，提出针对性建议、措施，做好安全生产各类台账和治理、纠正、监督、考核工作，保证安全生产主体责任落实，确保安全生产零事故发生。

汽车维修机修工安全操作规程

一、机修工安全操作概念

机修工在维修作业中要保证自身安全和承修车辆安全。保证自身安全是指在维修过程中按照维修规范标准和相关职责、制度要求，排除一切有可能产生安全隐患因素后才能进行维修作业，确保身体不受伤害；保证承修车辆安全是指在维修过程中按照维修技术标准和作业规范，排除一切人为操作因素导致送修故障以外的车辆损坏，确保客户利益不受损失。

二、机修工安全操作要求

- 1、工具、设备使用：拆装工具，作业前应检查拆装工具是否完整、无损、合适，不合适、有破损的工具不得使用；作业中拆装工具和零部件要按需、有序摆放，不得随地乱放影响作业；作业后要将拆装工具擦净清点，清点要仔细不得将拆装工具遗留在作业车内产生安全隐患，有损坏的工具要及时更换或修复，放入工具车或工具箱。举升设备，使用柱式、剪式举升设备作业，要检查钢索、保险装置和交接部位螺帽是否断裂、安全、松动，要检查四点支撑是否牢固，方可启动电源开关作业；使用千斤顶进行底盘作业时，必须选择平坦、坚实场地并用三角木将前后轮塞稳，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，放松千斤顶时，要先看车底及周围是否有人，确认人员都在安全位置时，才能放松千斤顶，防止承修车辆掉落发生塌压事故，导致人员伤亡和车辆损坏。
- 2、防火、防烫安全：在车间维修作业及用汽油清洗零部件时，机修

工不准吸烟，同时要劝阻客户或其他人员在禁烟区吸烟，不准在维修汽油车附近使用明火，维修作业前要检查就近置备的灭火器材是否安全有效；发动机在运转中不允许进行检修工作，路试车辆后进行底盘检修时，要防止被排气管烫伤，发动机过热时，不能打开水箱盖，谨防沸水喷出烫伤。

3、环境保护：拆装发动机、水箱做到油、水不落地，更换机油、冷媒要使用专用工具收集废油和冷媒，保持零件、工具、场地的整洁，防止油污滑摔伤害，不得将废油倒入排水沟内，不得将冷媒直接排放空气中，防止废油、冷媒污染水源和空气。

4、车辆保护：对可能造成污损的车身部位，应铺装防护用品。作业中应认真检查原零件或更换件是否型号相同、符合技术要求，并严格按维修技术规范精心进行施工和检查调试。修竣发动机起动检验前，应检查各部件的装配是否正确，置变速器于空档，拉紧手制动，轻点马达试运转，不得在发动机运转过程中加注润滑油、冷却水（液）。严禁车底有人时发动车辆，指挥车辆行驶、移位时，不得站在车辆正前与后方，并注意周围障碍。

汽车维修钣金工安全操作规程

一、钣金工安全操作概念

钣金工在维修作业中要保证自身安全和承修车辆安全。保证自身安全

是指在维修过程中按照维修规范标准和相关职责、制度要求，排除一切有可能产生安全隐患因素后才能进行维修作业，确保身体不受伤害；保证承修车辆安全是指在维修过程中按照维修技术标准和作业规范，排除一切人为操作因素导致送修故障以外的车辆损坏现象发生，确保客户利益不受损失。

二、钣金工安全操作要求

1、器具检查：作业前要将工作场地清理干净，以免妨碍作业；检查所使用的工具、机具状况是否良好，连接是否牢固，以免影响作业；使用钻床、点焊机、电焊机时，必须事前检查各部及焊机接地情况，确认无异常情况后，方可按启动程序开动使用；使用气焊设备时，氧气瓶、乙炔气瓶要放在离火源较远的地方，不得在太阳下曝晒，不得撞击，搬运氧气瓶、乙炔气瓶时不得将二瓶安放在同一辆专门搬运小车，要保持安全间隔距离 5 米以上，切忌将瓶放在地上拖拉，所有氧焊工具不得沾上油污油漆，并要定期检查焊枪、气瓶、表头、气管是否漏气；作业场所必须检查防火设施，保证灭火器材安全有效。

2、校正作业：使用车身校正台时应正确挟持、固定、牵制，并使用适合的顶杆、拉具、夹具及站立位置，谨防物件弹跳伤人。

3、电焊作业：电焊条要干燥、防潮，作业时应根据工件大小选择适当的电流及焊条，操作者要戴面罩及劳动防护用品。焊补油箱、油管时，必须放净燃油，并用高压蒸气彻底清洗，确认无残留油气后，拆除螺栓，打开通气孔才能谨慎施焊，如无清洗条件不得焊补油箱，焊补密封容器应预先开好通气孔。

4、气焊（割）作业：乙炔、氧气压力容器与焊割炬应保持 10 米以上，氧焊点火时，先开乙炔气阀，后开氧气阀，熄火时先关乙炔气阀，再关氧气阀。具体作业严格按照气焊安全操作规程执行。

5、点焊（修复）作业：使用点焊机对事故车辆进行修复作业，要严格按照点焊安全操作规程作业，重点要把握好点焊的触点，夹紧二电极，避免电流强度过大，冲击烧坏车辆电子元件或电路板，导致车辆产生维修事故。

汽车维修电器工安全操作规程

一、电器工安全操作概念：

电器工在维修作业中要保证自身安全和承修车辆安全。保证自身安全是指在维修过程中按照维修规范标准和相关职责、制度要求，排除一切有可能产生安全隐患因素后才能进行维修作业，确保身体不受伤害；保证承修车辆安全是指在维修过程中按照维修技术标准和作业规范，排除一切人为操作因素导致送修故障以外的车辆损坏现象发生，确保客户利益不受损失。

二、电器工安全操作要求：

1、工具检查：作业前应备齐相应工具并检查是否完好，技术状态是否良好。

2、车上作业：应注意保护汽车漆面光泽、装饰、地毯等位，并保持车辆的整洁。检查调整电器性能时，须拉紧手制动，置空挡，发动时，检查水箱冷却液。装配汽车电器及线路，须正确牢固，电路走向合理，接通整车电源，蓄电池接线应无火花。拆起动机、硅整流发电机、喇叭等电器时，应拆除蓄电池搭铁线，并把有电的接头要绝缘包好。

3、微机(电脑)控制系统作业：要做好电子控制部分的各个接头保护工作，以防意外损坏电子元件。

4、蓄电池（电瓶）作业：充电时把蓄电池（电瓶）盖打开，检查透气孔是否堵塞，要保持室内通风良好，电解液温度不得超过 45℃，防止氧氢混合气体爆炸。蓄电池（电瓶）极板上的充电夹应接触牢固夹紧，无松动以防产生火花；新蓄电池（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，以免损坏充电器及电瓶。配制电解液要先将蒸馏水倒入陶瓷缸或玻璃缸内，后将硫酸缓缓倒入，边倒边搅拌散热，严禁将水倒入硫酸中，严禁使用带有矿物质的水（如自来水）；加注电解液时，要小心轻放，按规定穿戴防护用品，防止酸液飞溅伤人。刚配制好的电解液温度较高，不可立即灌入蓄电池内，待冷却后加入，液面应高于极板 10-20 厘米，方可充电。

5、空调系统作业：严格按照《汽车空调制冷剂回收、净化、加注工艺规范》执行，作业时应保持场地通风良好，禁止明火，应配备必要的安全防护设施，避免接触或吸入制冷剂和冷冻机油蒸汽及气雾，严禁将冷媒直接排放入空气中。

汽车维修涂漆工安全操作规程

一、涂漆工安全操作概念

涂漆工在维修作业中要保证自身安全和承修车辆安全。保证自身安全是指在维修过程中按照维修规范标准和相关职责、制度要求，排除一切有可能产生安全隐患因素后才能进行维修作业，确保身体不受伤害；保证承修车辆安全是指在维修过程中按照维修技术标准和作业规范，排除一切人为操作因素导致送修故障以外的车辆损坏，确保客户利益不受损失。

二、涂漆工安全操作要求

1、设施安全：场地安全检查：涂漆车间与调漆车间、钣金车间要隔离，有条件的要尽可能隔断；消防安全检查：每个烤漆房就近要配置二个安全、有效手推式灭火器，配置的防火砂要保持满桶状态，铁楸要长短要适宜、顺手，有条件的要尽可能安全消防栓；烤房安全检查：要及时清理烤漆房内外的易燃、易爆物品；要定期清理进出通风管网的粉尘，每半年要更换过滤棉；要定期检查风机、烤箱电线电路；严禁在烤漆房内外吸烟和使用明火。

2、作业安全：涂漆作业时要穿防止产生静电的化学纤维质料的衣服，配戴口罩及有关劳动保护品，打开通风设备，不得打开烤漆房门，做好职业卫生防护；局部涂漆要妥善保护好挡风玻璃、车头灯等装置和

其他部位的保护；烘烤不得将温度调节器设定在 80℃以上，作业完成前要安排人员值守和检视，防止火灾事故发生。

机械式两柱举升机操作规程

- 1、工作前先检查开关是否安全，机械部分或制动、自锁机构是否安全可靠，限位开关是否有效，确保安全后方可进行操作。
- 2、举升前先检查支承胶垫是否完好，支承架须调整好安放位置，不允许出现悬空、偏离现象，支承架不得拉出限位位置。
- 3、操作时应注意观察，车下及周边不得有其他人员和障碍物，发现异常立即停机。
- 4、举升离地约 10cm 左右应轻微摇动汽车，查看是否支承牢固。
- 5、进入举升的车下工作应先切断电源，有制动机构的须制动到位，工作时注意安全。
- 6、下班后仍未完工的车辆，须先将车辆降至地面，待上班后重新举升，不得将车辆隔班停留。无法下降的车辆应支承牢固，保证安全。
- 7、发现故障及时汇报，不得自行改动电路及机械部位。
- 8、完工后须降下支承架至下限位置，切断电源、清扫场地。

液压双柱举升机操作规程

- 1、工作前先检查液压油位和液压机械部分、自锁机构是否安全可靠，确保安全后方可进行操作。
- 2、举升车辆前必须调整好四只橡胶托盘的高度，使各支承点保持在同一高度平面上，同时使长短托臂尽量向两边分开，以取得较佳状态的合理支承面积重心。
- 3、车辆受托举的裙边或大梁必须置于橡胶托盘中心，使其重心的位置处于支撑面积的中心处。当选定托举位置后，应将举升托臂锁紧机构锁止，防止作业中托盘滑托。
- 4、当车辆举升到离地面 100mm 应停止上升，然后晃动一下车辆，检查举升支撑是否合理安全，举升机运行是否正常。如果一切正常，才可举升工作。
- 5、举升车辆时，先按动上升按钮使车辆上升到所需高度稍高位置，然后点动下降把手，使保险撑板撑在立柱保险座上进入保险状态。
- 6、在举升时，严禁人员进入车辆下面，待举升机进入保险状态后，人员才能进入下面作业修理。
- 7、车辆下降前，先点动上升按钮，使举升托架略上升一点，然后分别拉动左右托架保险脱钩钢丝，使保险撑板脱离立柱保险座，然后按下降把手使车辆下降。下降时要注意观察左右托架能否同时下降，如不能即要重复动作，要保证两托架能同时下降方可继续操作。
- 8、使用完毕后将托架降到下限位置后把托臂完全打开，并锁止举升

托臂锁紧机构，然后关闭电源，清理工作区域。

液压四柱举升机操作规程

- 1、使用前应先空荷试运转，检查有无故障及异响，观察液压油位及液压系统是否工作正常。检查安全锁止机构是否有效，两平台有无倾斜，二次举升机处于最低位置，确保安全可靠后方可使用。
- 2、将车辆开上工作台后，拉紧手制动。用防滑支座可靠垫稳车轮，确认车辆摆放平稳后方可继续操作。
- 3、举升时先将挂钩手柄放下，然后点动上升按钮，使平台升至所需高度稍高位置，然后点动下降把手，使四立柱内的挂钩均可靠支承在挂板上进入自锁状态，此时方可进行修理作业。
- 4、维修作业时应切断电源，注意安全，经常观察平台状态，发现异常立即停止。
- 5、作业结束后先接通电源，确认平台下无其他人员和障碍物后方可下降工作台。
- 6、下降时先点动上升按钮，将工作台上升少许，然后顺时针转动挂钩手柄推至锁定位置，使挂钩脱离挂板脱离自锁状态，然后按下降把手使工作台下降。
- 7、工作台下降至极限位置后，撤去防滑支座，将车辆驶离工作台。工作台升降过程中，任何人不得滞留于工作台上、下，使用结束后应

立即切断电源，清扫工作台。

剪式平板举升机操作规程

- 1、使用前先清除平台周围和下部的障碍，然后接通电源。
- 2、将待维修的车辆开上平台并按停放位置停好，然后拉紧手制动，垫好胶垫。
- 3、按动上升按钮升起平台，升至需要的高度后松开按钮，待保险爪落在保险齿条上起到保险作用后方能进行维修工作。
- 4、下降时先按上升按钮将平台上升一点，使保险爪与保险齿条脱开，然后按下降按钮使举升机下降。
- 5、升降时举升机左、右侧和上下不能站人，所升降的车辆内也不能乘坐人员。
- 6、升降过程中要始终注意举升机平台是否同步，发现异常要及时停机，并在检查和排除故障后才能使用。
- 7、完工后立即将车辆驶离平台，并及时搞好场地卫生。工作完毕或举升的车辆需要过夜时，应将平台降到最低位置，并切断电源。

四轮定位仪操作规程

一、四轮定位仪用途

汽车四轮定位仪是用于检测汽车车轮定位参数，并与原厂设计参数进行对比，指导使用者对车轮定位参数进行相应调整，使其符合原设计要求，以达到理想的汽车行驶性能，即操纵轻便、行驶稳定可靠、减少轮胎偏磨损的精密测量仪器。

二、四轮定位仪操作

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。

轮胎动平衡机操作规程

1、操作前检查设备，确保安全和设备操作有效。

- 2、接通电源，打开主开关，让电子单元对设备进行自测试，待测试完成发出三个提示音信号并在显示屏上读出“OK”值时方可继续操作。注意在执行自测试过程中设备绝不能受到任何振动！
- 3、选择适当的夹紧定心装置，将轮胎夹紧在主轴上，安装时主轴、夹紧定心装置和轮胎要保持清洁以保证平衡精度。
- 4、轮胎安装好后用宽度卡规测量轮胎缘宽度；将测量臂拉至轮辋边缘的凸缘上测量距离和轮缘直径，直到听到信号声为止；然后根据轮胎的类型和尺寸选择平衡模式。
- 5、拉下电气互锁式安全罩，进行平衡测试，直到测试结束轮胎停止旋转后方可拉开安全罩。
- 6、观察显示屏检查测试结果，如轮胎不平衡，则不平衡量会在显示屏上读出。此时应边转动轮胎边观察显示屏，找到轮胎的平衡点，根据测试出的不平衡值在平衡点上打上相应的平衡块。
- 7、次进行平衡测试，如轮胎仍不平衡则继续在相应平衡点上打上相应平衡块，直至显示屏上读出“OK”值为止。如不平衡量过大或经多次测试仍不平衡时可考虑更换轮胎或轮辋。
- 8、测试结束后应切断电源，搞好设备及场地卫生。相关责任人应定期进行检查和保养。

气焊（氧气、乙炔瓶使用）作业安全操作规程

- 1、气焊作业前，要检查橡胶软管接头、氧气瓶、减压阀等是否坚固

牢靠、有无泄漏，严禁油脂、泥垢沾染气焊工具、氧气瓶。

2、严禁将氧气瓶、乙炔瓶靠近热源和电闸箱，不得放置在一一切电线下面，切勿在强阳光下暴晒，以免引起爆炸；在瓶颈处应悬挂“严禁烟火”标志；氧气瓶、乙炔瓶与焊割炬（枪）的间距应在 10 米以上，特殊情况应采取隔离防护措施，其间距也不应少于 5 米，同一地点有一个或二个以上乙炔发生器，其间距不得少于 10 米。

3、氧气瓶应集中存放，不准吸烟或明火作业，禁止使用无减压阀的氧气瓶；氧气瓶应直立，设支架稳固，防止倾倒，横放时，瓶嘴应垫高。

4、焊割炬装接胶管应有颜色区别，一般氧气瓶用红色软管，乙炔瓶用绿色软管，不准交换使用；使用新软管时，应先排除管内杂质和灰尘，保持软管畅通；不得将软管放在高温管道和电线上，或将重物或热物件压在软管上，更不得将软管与电焊用的导线敷设在一起。

5、安装减压器时，应先检查氧气瓶阀门接头不得有油腻，并略开氧气瓶阀门吹除污垢，然后安装减压器，人身或面部不得正对氧气瓶阀门出气口，关闭氧气瓶阀门时，须先松开减压器的活门螺丝（不可紧闭）。

6、焊割嘴堵塞，可用通针将嘴疏通，不得用铁丝疏通。

7、开启氧气瓶阀门时，禁止用铁器敲击，应用专门工具，动作要缓慢，不得面对减压器。

8、点火前，急速开启焊割炬阀门，用氩气吹风，检查喷嘴出口，无风时不准使用，试风时切忌对准脸部；可先用氧气阀调节阀稍微打开

后，再打开乙炔调节阀，用点火枪点火后，即可调节火焰的大小和形状；点燃后的焊炬不能离开手，应先关乙炔阀，后关氧气阀，等火焰熄灭后才能放下焊炬，不准放在地上；严禁用烟头点火；进入容器内焊接，点火、熄火均应在容器外进行。

9、焊割油箱时，应将油箱盖完全打开，先用碱水清洗内壁，后用压缩空气吹干，充分做好安全防护工作。

10、氧气瓶压力指针应灵敏正常，瓶内氧气不许用尽，必须预留余压，最好余留 0.1-0.2Mpa 的氧气，拧紧阀门，氧气瓶阀门严禁沾染油污、油脂，空氧气瓶要张贴“空瓶”标志。

11、焊割作业时，不准将橡胶软管背在背上操作，禁止用焊割炬的火焰用作照明；发生回火时，应迅速关闭焊割炬上的调节阀，再关闭调节阀，可使回火很快熄灭；遇到紧急（仍不熄火）时，可拔掉乙炔软管，再关闭一级氧气和乙炔阀门，并采取灭火措施。稍后再打开氧气调节阀，吹出焊割炬内残留的余焰和炭质微粒，才能进行焊割作业。

12、如发现焊炬出现爆破声或手感有震动现象，应急速关闭氧气阀和乙炔阀，待冷却后再继续作业；离开作业场地前，应进行卸压，拧紧氧气瓶嘴安全帽，将氧气瓶和乙炔瓶放置在规定地点。

电焊设备操作规程

1、操作前应保证设备周围没有杂物，焊接场所 10m 以内不得存有易燃易爆物品，注意用电安全。

- 2、操作前必须将使用的设备、工具进行认真的安全检查：
 - a、检查保护接地（接零）线是否完好；移动式电焊机在工作前应先接好地线或零线；在焊接有保护地线或零线的机电设备时，应首先把被焊设备的保护接地或接零线暂时拆除。
 - b、检查电焊钳，电焊钳与焊接电缆线连接要牢固可靠；电焊钳外表要有良好绝缘；要保证钳口与焊条保持良好接触；禁止使用没有绝缘的自制简易电焊钳。
 - c、检查焊接电缆线，电缆外表必须完整不得有破损；电缆线中间不应有接头；严禁使用厂房构件、金属结构、管道或其它金属物搭接代替焊接电缆；禁止电缆与油脂等易燃物接触；严禁将电缆线搭在气瓶或其它易燃物品的容器或材料上。
- 3、作业前操作人员要穿戴好必要的个人防护用品，在人员密集的场所进行电焊时要有有效的防护措施。
- 4、要根据被焊接工件大小和金属材料的不同选择相应的电焊条，调节相应焊接电流的大小进行焊接作业。
- 5、电焊机应按额定的电流和暂载率使用，严禁超载运行；注意使用时间，每次焊接的工作周期应在五分钟以内，避免焊机因过热损坏。
- 6、工作中设备如出现故障，应立即切断电源，找专职电工进行检修，焊工不得擅自处理。
- 7、工作结束后要立即切断电源，盘好电缆线，清扫场地；仔细检查工作场地，清除火灾隐患，当确认无安全隐患后方可离开现场。

大梁校正平台操作规程

- 1、将压缩气管接上平台控制气泵，开启空压机运转使气压达到额定值。
- 2、将车辆开上平台，拉紧手制动、垫稳车轮，确认车辆停放平稳。
- 3、打开气泵控制阀，放下平台活动支架升起平台，待活动支架放下到位后关闭气阀。
- 4、放下折叠式固定支架，插好安全锁销。
- 5、打开回流阀，收起活动支架，降下平台至水平位置，确认固定支架支承牢固可靠。
- 6、使用平台作业时，要保证压缩机气管接通，应有足够气压。
- 7、作业结束后，先确认车辆停放平稳，然后打开控制阀升起活动支架，将折叠式固定支架回收到位，插好安全锁销后打开回流阀，将平台降到地面。
- 8、确认平台后无其他人员和障碍物后，将车辆开下平台，取下气管关闭空压机，并及时清理平台。

汽车维修喷烤漆房操作规程

- 1、喷漆操作程序：（1）先把烤房内部和待喷车辆打扫干净；（2）关闭好烤房的门，启动风机及压缩空气机，打开照明开关，用压缩气把

烤房内部和待喷车吹一遍；3）做好以上清洁工作以后才可将车辆开入烤房开始喷漆。

2、烤漆操作程序：（1）每次喷漆前必须检查油箱的油是否足够；（2）检查温度表和时间表是否设定了烤漆温度（80℃以内）和烤漆时间，注意设定的烤漆温度不能低于当时的环境温度，设定的烤漆时间不能为零；（3）喷漆时要关闭照明灯，把烤漆开关拨到烤漆档，开启电热烤灯，当烤房温度达到设定的烤漆温度后，进入保温阶段，一般保温时间为 30-45 分钟。（4）烤漆时间到后，要使主风机运行 15 分钟后才能关掉烤漆开关，否则热交换器过热容易引起设备损坏。

3、注意事项：（1）烤房地面必须保持清洁，每次喷漆前要用水把烤房地面清洗干净。（2）车辆进烤房前必须清洗干净，并除去易燃易爆等危险品（汽车油箱内的油除外）。（3）在喷漆作业时，要穿防止静电产生的化学纤维质料的衣服；不得打开烤房门，防止灰尘进入。（4）在烤房内除喷漆枪及载油器外，不能将更多油漆料、香蕉水类稀释剂放在烤房内，严禁在烤房内吸烟。（5）烤漆完毕将车辆开出前，必须仔细检查考房内车辆周边的香蕉水罐、漆罐是否清理干净、罐盖是否拧紧？防止车辆刮碰使香蕉水剩余液流出导致火灾发生；车辆开出烤房后，应立即清理烤房保持烤房清洁。（6）要定期清理进气滤网、防止阻塞。（7）防爆装置：烤漆房内的开关、插头、电线、烤灯等要有防爆功能。（8）防火安全：喷烤漆前要检查手推式灭火器和防火砂是否安全有效、就近放置？烤漆结束前要建立值班、巡查，发现火情要第一时间切断电源、立即启动《火灾事故应急预案》救援程序，科学、

合理处置。

汽车空调制冷剂回收净化加注设备安全操作规程

一、作业相关概念

1、制冷装置：由压缩机、冷凝器、储液干燥器或气液分离器、节流元件、蒸发器、制冷剂管路和风机等构成，将汽车的热量传递给室外环境的装置。

2、制冷剂回收：用专用设备将制冷装置中的制冷剂收集到特定外部容器中的过程。

3、制冷剂净化：用专用设备对回收的制冷剂进行循环过滤，去除其中的非凝性气体（指在工作条件下，制冷装置中不能凝结为液相的气体，如空气、冷冻机油蒸气等）、油、水、酸和其他杂质。使其能够重新利用的过程。

4、制冷剂加注：用专用设备将制冷剂加注到制冷装置中的过程。

二、作业相关条件

1、回收、净化、加注设备应符合相关标准并通过质量合格评定，称重装置应在检定有效期内。

2、制冷剂鉴别设备应具备检测制冷剂类型、纯度、非凝性气体以及其他杂质的功能。

3、制冷剂检漏设备应与制冷剂类型以及所采用的的检漏方法向适应。

4、温度计包括数字、水银温度计和普通干湿球温度计应在检定有效期内。

5、冷冻机油应符合制冷装置的规定：**HFC-134a** 系统：聚烷基乙二醇（**PAG**）、聚酯类油（**POE**）、多羟基化合物（**ND11**，多用于混合动力电驱动压缩机）；**CFC-12** 系统：矿物基类。

6、检漏指示剂：干燥的氦气或氮气、荧光剂等；工具：汽车空调系统维修专用工具、加压设备等。

7、环境：作业场地应通风良好、禁止明火；作业时，维修人员应配备必要的安全防护设施（如防护手套和防护眼镜等），避免接触或吸入制冷剂或冷冻机油的蒸气及气雾。

三、作业工艺过程

1、制冷剂回收工艺：作业执行五个过程操作：回收作业准备；制冷剂回收原则判定；制冷剂检测；制冷剂回收作业；完成回收。

2、制冷剂净化工艺：作业执行四个过程操作：净化作业准备；纯度检测；制冷剂净化操作；完成净化。

3、制冷剂加注工艺：作业执行八个过程操作：加注作业准备；检漏；视情清洗；抽真空；补充冷冻机油；加注制冷剂；检验；完成加注。

四、作业工艺要求

1、制冷剂回收作业：原则：在汽车维修过程中，凡涉及制冷剂循环系统的作业，在维修前，均应对制冷剂装置中的制冷剂进行回收。检测：制冷剂回收、净化、加注设备与制冷装置连接前，应进行制冷剂类型的鉴别和纯度的检测。鉴别方法：确认制冷装置规定的制冷剂类

型（HFC-134a 或 CFC-12）；检查汽车发动机舱内的空调系统标识、标牌或标签，查看压缩机、膨胀阀等部件上的标牌或标识，确认制冷装置规定的制冷剂类型；经上述初步判断后，还应采用制冷剂鉴别设备检测制冷装置中制冷剂的类型，确认是否与其规定的制冷剂类型一致。纯度检测及结果：采用制冷剂鉴别设备对制冷装置中的制冷剂纯度进行检测，根据检测结果确定作业方式：（1）制冷装置中存在一种制冷剂（HFC-134a 或 CFC-12），且与制冷装置规定的制冷剂类型相符，应进行回收；纯度低于 96% 时，应进行净化。（2）制冷装置中存在一种制冷剂（HFC-134a 或 CFC-12），但与制冷装置规定的制冷剂类型不相符，应进行回收；纯度低于 96% 时，应进行净化。（3）制冷装置中存在“未知制冷剂”或二种以上类型的制冷剂，表明制冷装置中是多种制冷剂的混合物，在这种情况下，不应使用作业用的回收、净化、加注设备进行操作，应采用另外的制冷剂回收设备进行回收或请专业机构进行回收和处理。启动制冷装置运行（3-5min），采用设备进行制冷剂回收，按设备使用手册进行管路连接及操作，回收前，应将软管中的空气排尽。操作要点：设备的适用介质应与制冷剂类型一致；不应采用单系统的设备对两种或两种以上类型的制冷剂进行回收；按制冷剂类型分类回收，不应将 HFC-134a 或 CFC-12 混装在一个储罐中；回收时，储罐内的制冷剂质量应不超过罐体标称装罐质量的 80%；不应自行维修制冷剂储罐阀门和储罐；应被污染或其他原因不能确定其成分而不能净化利用的制冷剂，应用带有文字标识的储罐储存，不应排放到大气中。

2、制冷剂净化作业：纯度再次检测：在对制冷装置中的制冷剂进行纯度检测时，如纯度低于 96%时，在完成回收操作后，应再次采用制冷剂鉴别设备检测已回收到储罐中的制冷剂纯度；当纯度仍低于 96%时，应进行净化操作，当纯度不低于 96%时，可不执行净化操作过程。

净化操作：采用设备进行制冷剂的净化，要按设备使用手册具体操作；如果设备功能允许，制冷剂净化操作可与抽真空操作同步进行；当制冷剂纯度不低于 96%时，可结束净化过程；完成制冷剂净化操作后，应将分离出来的冷冻机油排入油壶中，并进行计量。净化操作要点：如制冷剂的回收与净化是连续操作，在回收操作完成后，应尽快进行纯度指标检测，以保证检测结果的准确性；制冷剂净化是对回收制冷剂进行循环过滤，应最大限度去除其中的非凝性气体、油、水、酸和其他杂质，使其能够重新利用的过程；制冷剂回收后净化应符合纯度不低于 96%的要求；净化设备应定期养护、更换干燥过滤器等相关部件；按环保相关法规处理被分离的废冷冻机油。

3、制冷剂加注作业：检漏操作：要做好真空检漏、微小泄露检漏、补漏和视情清洗、抽真空、补充冷冻机油工作；使用制冷剂检漏设备进行检漏时，其探头不应直接接触元器件或接头，并置于检测部位的下部，不宜使用卤素检漏设备进行检测，不应使用 HFC-134a、CFC-12 等制冷剂对制冷装置进行开放性清洗，补充冷冻机油时，制冷装置应处于真空状态，当制冷装置存有高压时，不应打开注油阀。加注制冷剂：检查制冷剂储罐中的制冷剂质量不足 3kg 时，应予补充，保持足够的充注压力，按设备使用手册进行管路连接及操作，应按制冷

装置要求加注量加注；制冷剂的加注是在制冷剂储罐与制冷装置间的压力差下进行，高压端加注时，应关闭发动机（压缩机停止运转），防止制冷剂储罐压力过高；不建议采用低压端加注，以避免“液击”现象，损坏压缩机；完成加注，断开设备与制冷装置的连接后，在制冷装置工作状态下，用检漏设备检测加注阀处有无泄漏。制冷剂储存：制冷剂储罐应竖直向上放置，不应倾斜或倒置；储罐应分类分区储存，标识明显清晰，存放地应保持阴凉、干燥、通风；存放温度不应超过50度。

危险废物处置合同

合同编号：PA-CQ-2021

甲方：缙云县鼎湖泊车服务有限公司 (以下简称甲方)

乙方：磐安常青环保科技有限公司 (以下简称乙方)

鉴于：

甲方在生产经营过程中产生的需要进行焚烧处置的危险废物类别在乙方《危险废物经营许可证》经营范围之内。甲、乙双方为明确双方权利和义务，依据《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》以及危险废物集中处置相关要求和管理办法，就委托处置危险废物事宜协商一致，签订以下合同：

第一条 废物处置工艺

乙方将按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的规定将甲方委托处置的废物在乙方的焚烧炉内进行高温焚烧处置。

第二条 处置工业危险废物的种类、重量

1、本合同项下甲方委托乙方处置的危险废物是甲方生产经营过程中所产生的(以下简称危险废物)，其危险废物的名称、类别、八位码、包装形式以及形态等信息详见附件1(危险废物处置清单)。

2、转移运输时，所载危险废物均须在甲乙双方的地磅处进行称重计量。甲乙双方约定计量的最大偏差为载重车辆的0.3%。若双方计量的偏差在最大偏差0.3%以内，则以双方地磅记录的平均重量作为最终的结算依据；若双方计量的偏差超过0.3%，则须由计量机构来验证结果。若甲方没有计量称重设备，则约定以乙方计量称重为准。

第三条 转移流程

- 1、在甲、乙双方签订本协议后，由甲方办理危险废物管理计划审批手续。
- 2、甲方在将危险废物转移至乙方前，须以书面形式或电子文本形式将待处置废物的转移申请名称、数量、类别、八位码、包装、标识情况告知乙方，乙方安



第十三条 附项

本合同如有未尽事宜，或执行中遇双方有疑异的事宜，双方可友好协商解决也可双方协商后另增附加条款，并签字盖章后生效。附加条款与本合同具同等效力。

本合同一式四份，甲、乙双方各执二份。

甲方（章）：

委托代理人：

日期：2021年11月14日

开户行：

帐号：

电话号码：

传真号码：

地址：

乙方（章）：磐安常青环保科技有限公司

委托代理人：

日期：2021年10月14日

开户行：金华磐安小微企业专营支行

帐号：3308009021000000768

电话号码：13758940952

传真号码：0579-4669826

地址：磐安县新渥街道龙蟠路8号

附件 1：废物处置清单

附件 2：废物处置价格及支付

附件 3：双方单位联系人

附件 1

废物处置清单

序号	废物名称	废物类别	数量 (吨)	八位码	包装形式
1	废机油滤芯	HW49		900-041-49	桶装
2	废包装桶	HW49		900-041-49	吨袋
3	废油漆桶	HW49		900-041-49	吨袋
4	废油漆渣	HW12		900-252-12	吨袋
5	废活性炭	HW49		900-041-49	吨袋
6	废沾染擦拭物	HW49		900-041-49	吨袋



+危险废物(HW-08/HW-31)收集合同

甲方: 缙云县鼎湖汽车服务有限公司

乙方: 磐安常青环保科技有限公司

为加强企业危险废物管理,防止危险废物污染环境,根据《中华人民共和国固体废物污染防治法》的要求,甲乙双方经友好协商,就甲方生产中产生的危险废物(HW-08/HW-31)收集事宜,达成以下协议:

甲方委托乙方收集的危险废物情况表

废物名称	废物类别	形态	包装方式	数量
废矿物油	HW-08	液体	桶装、油罐	预估 1 吨/年
废旧铅酸电池	HW-31	固体	托盘	预估 3 吨/年

一、甲方责任:

- 1、甲方应如实告之乙方危废(HW-08/HW-31)的性质和产生工艺。对产生的废矿物油应按废矿物油的性质进行包装,对废旧铅酸电池选择合适的容器进行包装,以免造成不必要的污染和损失。
- 2、危废(HW-08/HW-31)交付给乙方转移之前的的风险由甲方承担。
- 3、不同性质的危险废物需要分门别类贮存、合规性包装并粘贴好符合处置规定的标识标贴。
- 4、合同有效期内,甲方不得私自向非乙方单位处理其贮存的危险废物(HW-08/HW-31),否则即刻终止合同,处置服务费用不予退还,产生的一切法律责任由甲方承担,且赔偿由此给乙方造成的损失。
- 5、甲方需申请浙江省固废管理平台信息系统账号,确保和乙方系统对接。
- 6、甲方不得在危废(HW-08/HW-31)内添加任何液体和其他杂

磐安常青环保科技有限公司 合同编号: PACQ

方各持壹份, 具有同等法律效力。

甲方指定汇款账户与财务联系人

账户名称			
账 号			
开户银行			
财务联系人		联系方式	

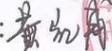
甲方: _ (盖章)

甲方代表签字:

2021年 10月 14日



乙方: 磐安常青环保科技有限公司 (盖章)

乙方代表签字:  业务员签名

2021年 10月 14日

