○○市政府消防局

**資源回收處理工廠火災安全程序書**

|  |
| --- |
| 文件編號：SH-P4-017  版　　次：1.0  發行日期：○○○年○○月○○日 |

**本文件歷次變更紀錄**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **版次** | **修訂日期** | **修訂頁次** | **修訂單位** | **修訂內容摘要** |
| 1.0 | 113.09.20 | N/A |  | 出版發行 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

**目錄**

一、 目的 1

二、 範圍 1

三、 名詞解釋 1

四、 作業程序 2

五、 作業內容 2

5.1 風險識別與案例分析 2

5.2 安全注意事項 2

5.3 應變計畫 2

六、 使用表單 3

# 目的

瞭解資源回收處理工廠廢棄物分類，並針對一般廢棄物部分，預想火災可能產生的危害，避免或減輕潛在危害風險，以及搶救資源回收處理工廠火災時應注意之安全事項，於執行此類對象物火災搶救時兼顧搶救效能與消防人員之安全。

# 範圍

所有搶救行動，應衡酌搶救目的與救災風險後，採取適當之搶救作為；如確認無人命需救援、疏散或受災民眾已無生還可能，得不執行危險性救災行動。

# 名詞解釋

1. 資源回收廠危害

廢棄物的回收價格下滑時，回收廠的廢料就可能無處可去，一旦暫存量暴增，回收工廠面積不足以應付堆置，除造成民生、環境等問題，大量堆積的廢棄物更增加了火災發生的可能性，而這些資源回收處理工廠火災災害起因大多為電氣、可燃性氣體、危害性化學物品或人為用火用電不慎等因素所造成。

1. 資源回收廠災害特性
2. 回收物品數量多、種類雜。
3. 可能存放有特殊化學物品、禁水性物質或農藥。
4. 廠區內動線雜亂。
5. 回收物品堆置不穩固及地面異物。
6. 火載量大、水源不足。
7. 重機具支援救災風險。
8. 業者危機意識。

# 作業程序

確保資源回收處理工廠火災安全

分析歷史事故案例

制定應變計畫

建立資源回收處理工廠火災安全注意事項

安全教育訓練

值勤待命

# 作業內容

## 風險識別與案例分析

1. 資源回收工廠火災案例分析

說明發生災害原因，並進行檢討。

1. 大型家具回收廠火災案例分析

說明發生災害原因，並進行檢討。

## 安全注意事項

燃燒產生大量濃煙及有毒性氣體、高輻射熱、尖銳物穿刺及割傷，回收物堆疊、高危險性回收物，現場機械設備，重機具操作風險、不穩固的地面、預擬救災輪班機制及建立後勤補給等等。

## 應變計畫

1. 應變計畫制定

針對可能發生的各類安全事故，制定詳細的應急計畫，包括應對步驟、責任分配等

1. 事故調查與報告

若在教育訓練時發生安全事故，立即啟動應變機制，並成立事故調查小組，對事故原因進行深入分析，提出改進建議。並於事故處理完成後的72小時內提交事故報告，包括事故經過、原因分析、處理結果及防範措施。

# 使用表單

1. 資源回收處理工廠火災安全檢查表
2. 資源回收處理工廠火災所需之特殊裝備清單
3. 事故案例分析紀錄