

○○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

資源回收處理工廠火災安全程序書	版次：1.0
	文件編號：SH-P4-017

### 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

資源回收處理工廠火災安全程序書	版 次：1.0 文件編號：SH-P4-017
-----------------	---------------------------

## 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

## 一、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。

## 二、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。

## 三、名詞解釋

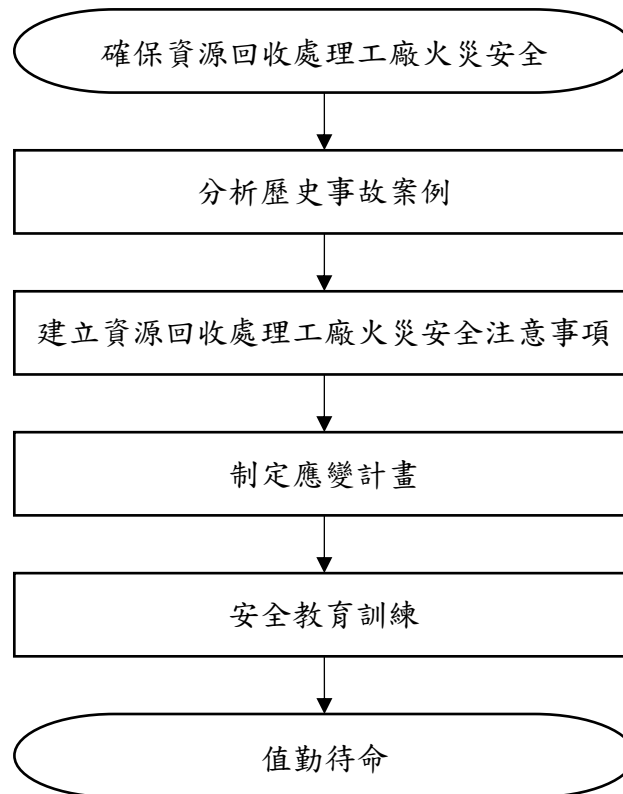
### 1. 資源回收廠危害

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。

### 2. 資源回收廠災害特性

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

## 四、作業程序



## 五、作業內容

### 5.1 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。
- 2.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。

### 5.2 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。

### 5.3 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
- 2.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。

資源回收處理工廠火災安全程序書	版 次：1.0 文件編號：SH-P4-017
-----------------	---------------------------

## 六、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