

〇〇市政府消防局

搶救化學工廠火災安全程序書

文件編號：SH-P4-015

版 次：1.0

發行日期：〇〇〇年〇〇月〇〇日

搶救化學工廠火災安全程序書	版次：1.0
	文件編號：SH-P4-015

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

搶救化學工廠火災安全程序書	版 次：1.0
	文件編號：SH-P4-015

目錄

一、 目的.....	1
二、 範圍.....	1
三、 名詞解釋.....	1
四、 作業程序.....	1
五、 作業內容.....	2
5.1 風險識別與案例分析.....	2
5.2 應變計畫.....	2
六、 使用表單.....	2

一、目的

瞭解搶救化學工廠火災時應注意之安全事項，以避免或減輕潛在風險，確保消防人員執勤安全。

二、範圍

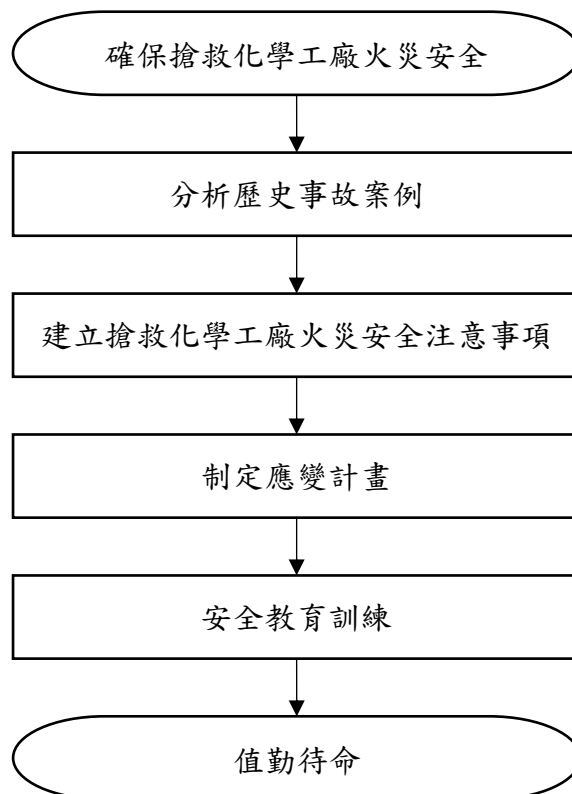
所有搶救行動，應衡酌搶救目的與救災風險後，採取適當之搶救作為；如確認無人命需救援、疏散或受災民眾已無生還可能，得不執行危險性救災行動。

三、名詞解釋

1.化學工廠火災之災害特性

主要在於存放大量化學物質，這些物質包括可燃性氣體及蒸氣、著火性液體、易燃性物質、自燃性物質、禁水性物質及氧化性物質等危害性化學品，可能使火災快速延燒、爆炸，甚至有毒物質外洩危及消防人員及週遭民眾生命安全。

四、作業程序



五、作業內容

5.1 風險識別與案例分析

1. 化工廠爆炸案例分析

說明發生災害原因，並進行檢討。

2. 天花板滴下化學物質案例分析

說明發生災害原因，並進行檢討。

5.2 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。

六、使用表單

1. 搶救化學工廠火災安全檢查表

2. 搶救化學工廠火災所需之特殊裝備清單

3. 事故案例分析紀錄