

熱加工操作許可證

停止！

盡量避免熱加工操作！考慮採用冷加工替代方式。

在指定熱加工操作區域以外進行的涉及明火或產生熱量和/或火花的任何臨時操作，均需取得此熱加工操作許可證。其中包括但不限於：硬焊、切割、打磨、軟焊、用熱熔法鋪設屋頂和焊接等工序。

第 1 部分

許可證核准人操作指南

1. 指定必須執行的預防措施。
2. 熱加工操作過程中填妥並保留第 1 部分。
3. 將第 2 部分交給熱加工操作人員。
4. 將第 2 部分存檔，供將來參考，包括操作後防火巡視與監控實施完畢後的簽署確認。
5. 在第 2 部分簽字確認最後檢查情況。

進行熱加工操作人員

- 員工
 承包商 _____

日期 _____ 工作編號 _____

操作地點 (建築 / 樓層 / 物體)

待進行的作業

熱加工操作人員的姓名

火警巡查員姓名

本人確認已對上述地點進行了檢查，已採取「所需預防措施」，並授權批准進行此項操作。

許可證核准人 (正楷及簽名)

本許可證有效期至 (限一個班次的批准)：

日期： _____ 時間： _____ 上午/下午

註：本表格背頁印有緊急事故通知字樣。

額外 FM Global 資源：

財產防損數據冊 10-3, 《熱加工操作管理》
熱加工操作許可證應用程式可透過 fmglobal.com/apps 下載
熱加工操作許可證表格 (F2630_TCH) 可在 fmglobalcatalog.com 訂購
線上培訓在 training.fmglobal.com
FM 認證的設備可在 fmapprovals.com 查閱

所需預防措施

是不適用

- 消防泵正在運作並可自動啟動。
 灑水系統的供水控制閥為開啟狀態。
 滅火器處於工作狀態/可操作。
 熱加工操作設備處於良好工作狀態。

在熱加工操作區 35 英尺 (10 公尺) 以內的安全要求

- 採用經核准 (例如, FM 認證) 的焊接防護墊、防火毯和防火簾遮蔽可燃建築。
 移走可燃物或採用經核准 (例如, FM 認證) 的焊接防護墊、防火毯和防火簾遮蔽可燃建築。
 隔離易燃氣體、可燃液體或可燃粉塵/棉絨等潛在火源 (如關閉設備)。
 移走可燃液體、可燃粉塵/棉絨和可燃殘留物。
 關閉通風和輸送系統。
 移走可燃物, 對於存在開口或有導熱材料貫穿的地板、牆壁、天花板或屋頂的另一面, 考慮進行二次防火巡視。
 熱加工操作是否在可燃屋頂上進行 (例如, 熱熔法鋪設屋頂)? 如果是, 採取以下所需的額外預防措施。

密閉設備、管道或管路上/內的熱加工操作

- 將設備與操作隔離。
 移走可燃液體和淨化易燃氣體/蒸汽。
 操作之前及/或操作過程中, 監控易燃氣體/蒸汽。LEL 讀數: _____
 移走可燃粉塵/棉絨或其他可燃材料。
 是否在配有無法移走的可燃襯套或部件的設備上/內進行操作? 如果是, 採取以下所需的額外預防措施。

對熱加工區進行防火巡視/防火監控

列出的時間適用於大多數情況。可燃隱蔽空隙、屋頂工程或有利因素使用許可證背面的表格作為指南。

- 熱加工操作期間進行不間斷防火巡視。
 熱加工操作結束後, 對熱加工操作區類別進行
 1 小時或另外 _____ 小時的不間斷防火巡查。
 進行
 3 小時或另外 _____ 小時的防火監控。

所需的額外預防措施：

FM Global

F2630_TCH © 2018 FM Global。
(01/2018) 版權所有。

警告

熱加工操作進行中！小心火焰！

說明

第 2 部分

所需預防措施

熱加工操作人員：記錄開始時間，並將許可證展示於熱加工操作區。熱加工操作結束後，記錄操作完成時間，並繼續展示此許可證，以供火警巡查員使用。

火警巡查員：在熱加工操作期間和操作結束後巡視操作區。離開操作區前，進行最後檢查、簽名，繼續展示許可證，並通知監察或許可證核准人。

監察：在操作後防火巡視結束後監控操作區。執行最後檢查、簽名並移交給許可證核准人。

進行熱加工操作人員

- 員工
 承包商 _____

日期 _____ 工作編號 _____

操作地點（建築 / 樓層 / 物體）

待進行的作業

熱加工操作人員的姓名

火警巡查員姓名

本人確認已對上述地點進行了檢查，已採取「所需預防措施」，並授權批准進行此項操作。

許可證核准人（正楷及簽名）

本許可證有效期至（限一個班次的批准）：

日期： _____ 時間： _____ 上午/下午

熱加工操作日期： _____ 開始時間： _____ 上午/下午

結束時間： _____ 上午/下午

操作後防火巡視 結束時間： _____ 上午/下午

姓名

防火監控 人員 其他 結束時間： _____ 上午/下午

姓名 / 其他

最後檢查 時間： _____ 上午/下午

姓名

是 不適用

- 消防泵正在運作並可自動啟動。
 灑水系統的供水控制閥為開啟狀態。
 滅火器處於工作狀態/可操作。
 熱加工操作設備處於良好工作狀態。

在熱加工操作區 35 英尺（10 公尺）以內的安全要求

- 採用經核准（例如，FM 認證）的焊接防護墊、防火毯和防火簾遮蔽可燃建築。
 移走可燃物或 採用經核准（例如，FM 認證）的焊接防護墊、防火毯和防火簾遮蔽可燃建築。
 隔離易燃氣體、可燃液體或可燃粉塵/棉絨等潛在火源（如關閉設備）。
 移走可燃液體、可燃粉塵/棉絨和可燃殘留物。
 關閉通風和輸送系統。
 移走可燃物，對於存在開口或有導熱材料貫穿的地板、牆壁、天花板或屋頂的另一面，考慮進行二次防火巡視。
 熱加工操作是否在可燃屋頂上進行（例如，熱熔法鋪設屋頂）？如果是，採取以下所需的額外預防措施。

密閉設備、管道或管路上/內的熱加工操作

- 將設備與操作隔離。
 移走可燃液體和淨化易燃氣體/蒸汽。
 操作之前及/或操作過程中，監控易燃氣體/蒸汽。LEL 讀數： _____
 移走可燃粉塵/棉絨或其他可燃材料。
 是否在配有無法移走的可燃襯套或部件的設備上/內進行操作？如果是，採取以下所需的額外預防措施。

對熱加工區進行防火巡視/防火監控

列出的時間適用於大多數情況。可燃隱蔽空隙、屋頂工程或有利因素使用許可證背面的表格作為指南。

- 熱加工操作期間進行不間斷防火巡視。
 熱加工操作結束後，對熱加工操作區類別進行
 1 小時或另外 _____ 小時的不間斷防火巡查。
 進行
 3 小時或另外 _____ 小時的防火監控。

所需的額外預防措施：

警告！

熱加工操作進行中！ 小心火焰！

一旦發生緊急事故，請先致電下方聯絡人，然後再嘗試滅火。

聯絡人	號碼

建築物及使用因素決定操作後防火巡視及監控時間

使用因素	建築物因素					
	可燃建築，或 FM 認證的 1 級或 A 級建築材料		無隱蔽空隙的可燃建築		含有無保護隱蔽空隙的可燃建築	
	巡視	監控	巡視	監控	巡視	監控
含包納於密閉設備的可燃物（例如，管路中的可燃液體）的非可燃建築	30 分鐘	0 小時	1 小時	3 小時	1 小時	5 小時
含有限可燃物的辦公室、零售商店、或工廠建築	1 小時	1 小時	1 小時	3 小時	1 小時	5 小時
含適度至相當數量可燃物的工廠建築，除非如下所述	1 小時	2 小時	1 小時	3 小時	1 小時	5 小時
倉庫	1 小時	2 小時	1 小時	3 小時	1 小時	5 小時
例外：建築物有助長火勢緩慢發展的加工或大量儲存散裝易燃材料所佔用（例如，紙張、紙漿、紡織纖維、木材、樹皮、穀物、煤炭或木炭）	1 小時	3 小時	1 小時	3 小時	1 小時	5 小時

進行熱熔法鋪設屋頂時，應採取額外預防措施，並實施至少 2 小時防火巡視和 2 小時防火監控。如果使用紅外線攝影機，則減少到 1 小時防火巡視和 1 小時防火監控。

在配有無法移走的可燃襯套或部件的設備上/內進行熱加工操作時，應按照上表指示，在設備內部及周圍區域採取額外預防措施，並實施至少 1 小時防火巡視和 3 小時防火監控。

