

# 熱加工操作許可證

**停止！**

**如果可能，請避免熱加工操作！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涉及明火或會產生熱量和 / 或火花的任何臨時操作時，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。

## 許可證核准人說明

1. 指定必須執行的預防措施。
2. 熱加工操作過程中，須填妥並保留第 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字確認。
5. 在第 2 部分簽字確認最後檢查情況。

## 第 1 部分

## 必要預防措施

是 不適用

- 消防泵正在運作並已切換為自動啟動。
- 撒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，採取以下必要的額外預防措施。

### 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，採取以下必要的額外預防措施。

### 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。

必要的額外預防措施：

---

---

---

---

---

---

進行熱加工操作人員

- 員工
- 承包商

日期

工作編號

施工地點 (建築 / 樓層 / 對象)

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「必要預防措施」，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 (僅限批准一個班次)：

日期： 時間：  上午  下午

**註：本表格背頁印有緊急事故通知字樣。**

### 額外的 FM 資源：

財產防損數據冊 10-3，《熱加工操作管理》  
熱加工操作許可證表格 (F2630\_TCH) 可在 [fmcatalog.com](http://fmcatalog.com) 訂購  
線上培訓在 [training.fm.com](http://training.fm.com)  
FM 認證的設備可在 [fmapprovals.com](http://fmapprovals.com) 查閱



# 警告

## 熱加工操作進行中！小心火災！

### 說明

### 第 2 部分

### 必要預防措施

**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，並通知火警監察或許可證核准人。

**火警監察：**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 \_\_\_\_\_

施工地點（建築 / 樓層 / 對象） \_\_\_\_\_

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「必要預防措施」，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（僅限批准一個班次）：**

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  
執行人員 \_\_\_\_\_

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

- 消防泵正在運作並已切換為自動啟動。  
 撒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**必要的額外預防措施**。

### 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**必要的額外預防措施**。

### 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。

**必要的額外預防措施：**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

# 警告

## 熱加工操作進行中！ 小心火災！

若發生緊急事故，請先致電下方聯絡人，然後再嘗試滅火。

聯絡人	電話號碼

### 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					
	非可燃建築或 FM 認證的 1 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
包納於非可燃密閉設備內的可燃物 (例如，管路中的可燃液體)	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
<b>例外：</b> 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。

