

附表一之一

作業型態及建築物使用部分之構造應符規範	處理數量	噴漆、塗裝及印刷作業場所，使用第四類危險物品（不含未達二倍）之危險物品，且未達管制量三十倍	清洗作業場所，使用第四類以上之危險物品，且未達管制量三十倍	淬火作業場所，使用第四類以上之危險物品，且未達管制量三十倍	鍋爐設備場所，使用第四類以上之危險物品，且未達管制量三十倍	油壓設備場所，使用第四類以上之危險物品，且未達管制量五十倍	切削及研磨設備場所，使用第四類以上之危險物品，且未達管制量三十倍	熱媒油循環設備場所，使用第四類以上之危險物品，且未達管制量三十倍
---------------------	------	---	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------	----------------------------------	----------------------------------

一、“○”為應符規範項目。如“噴漆、塗裝及印刷作業場所，使用第二類或第四類公共危險物品（不含特殊易燃物，且未達管制量三十倍），欲以建築物使用區劃認定為一般處理場所，其應符規範為：場所於建築物內使用部分之牆壁、樑、柱、地板及屋頂（如有上層時，為上層之地板）應為防火構造，並以一小時以上防火時效之牆壁及地板與建築物其他部分區劃分隔，區劃分隔牆及地板除出入口外不得設置其他開口”及“場所於建築物內使用部分不得設置窗戶，出入口應設置一小時以上防火時效之防火門，外牆有延燒之虞部分設置之出入口及該部分以外之牆壁與隔壁區劃設置之出入口，應設置一小時以上防火時效之常時關閉式防火門”。

二、各種場所之作業型態說明如下：

- （一）噴漆、塗裝及印刷作業：從事噴漆、塗裝、印刷或塗佈等作業。
- （二）清洗作業：將公共危險物品吹除、以公共危險物品浸泡、與公共危險物品攪拌，被清洗之物品原則為非公共危險物品之固體。
- （三）淬火作業：使鋼鐵製品增加抗疲勞性、抗磨耗性之熱處理方式。通常使用油、瓦斯或電為加熱爐之熱源，使用公共危險物品進行冷卻。
- （四）鍋爐設備：消耗公共危險物品，以生產蒸氣、熱水或其他工作物質之設備。
- （五）油壓設備：使用公共危險物品為設備提供壓力或流量或潤滑大型機械軸承、工作機械之設備。
- （六）切削及研磨設備：將公共危險物品施於被加工物上，在車床、鑽床、銑床、磨床等裝置進行切削、研磨作業。
- （七）熱媒油循環設備：以公共危險物品為媒介，加熱後提供熱源之設備。