



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I814603 B

(45)公告日：中華民國 112 (2023) 年 09 月 01 日

(21)申請案號：111137869

(22)申請日：中華民國 111 (2022) 年 10 月 05 日

(51)Int. Cl. : F24F7/02 (2006.01)

F24F7/04 (2006.01)

E04D13/03 (2006.01)

(71)申請人：國立臺灣科技大學(中華民國) NATIONAL TAIWAN UNIVERSITY OF SCIENCE AND TECHNOLOGY (TW)

臺北市大安區基隆路 4 段 43 號

(72)發明人：黃榮芳 HUANG, RONG FANG (TW)

(74)代理人：袁鐵生；劉偉隆

(56)參考文獻：

TW I637132B

TW I659145B

TW I773240B

審查人員：羅彬秀

申請專利範圍項數：9 項 圖式數：5 共 21 頁

(54)名稱

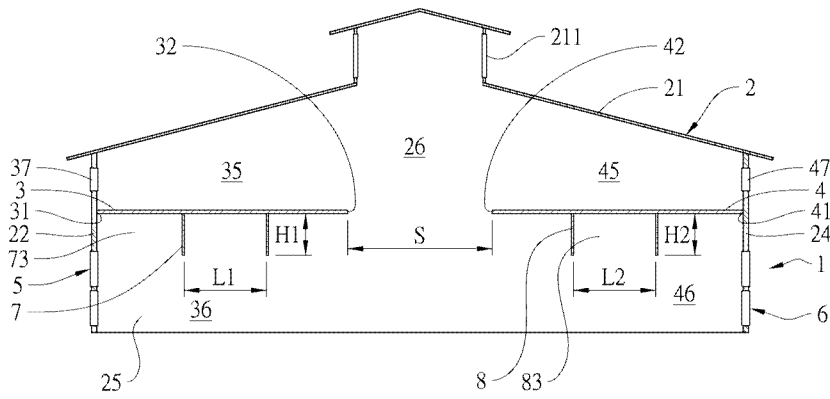
廠房通風導流結構

(57)摘要

一種廠房通風導流結構，其廠房之第一側牆之內牆面上連接一第一隔板，以區隔成第一上迴流區域及第一下工作區；第二側牆之內牆面上連接一第二隔板，以區隔成第二上迴流區域及第二下工作區；第一隔板與第二隔板之間形成一間隔；第一、第二側牆之第一、第二隔板下方分別具有至少一第一、第二進氣口，以分別輸入冷空氣；而複數個第一、第二氣流控制板分別為第一、第二隔板底面向下延伸之長形片，複數個第一、第二氣流控制板之間分別形成第一、第二長形槽，第一、第二長形槽之短方向寬度分別為 $L1$ 、 $L2$ ，高度分別為 $H1$ 、 $H2$ ， $H1 \geq 0.1L1$ 且 $H2 \geq 0.1L2$ 。

The present invention provides a factory building ventilation and diversion structure. A factory building has an inner wall of a first lateral wall connected with a first partition to be divided into a first upper return area and a first lower working area. A second lateral wall has an inner wall connected with a second partition to be divided into a second upper return area and a second lower working area. An interval is formed between the first partition and the second partition. There are at least one first and second air inlets under the first and second partitions of the first and second lateral walls respectively to input cold air respectively. A plurality of first and second air flow control plates are respectively elongated sheets extending downwardly from a bottom surfaces of the first and second partitions, and a first elongated sheet and a second elongated sheet are respectively formed between the plurality of first and second air flow control plates. The widths in the short direction of the first and second elongated sheets are $L1$ and $L2$ respectively, and the heights of which are $H1$ and $H2$ respectively, where $H1 \geq 0.1L1$ and $H2 \geq 0.1L2$.

指定代表圖：



【圖 2】

符號簡單說明：

- 1: 廠房通風導流結構
- 2: 廠房
- 21: 屋頂
- 211: 出氣口
- 22: 第一側牆
- 24: 第二側牆
- 25: 第四側牆
- 26: 室內空間
- 3: 第一隔板
- 31, 41: 第一端
- 32, 42: 第二端
- 35: 第一上迴流區域
- 36: 第一下工作區
- 37: 第一換氣口
- 4: 第二隔板
- 45: 第二上迴流區域
- 46: 第二下工作區
- 47: 第二換氣口
- S: 間隔
- 5: 第一進氣口
- 6: 第二進氣口
- 7: 第一氣流控制板
- 73: 第一長形槽
- L1: 第一長形槽之短方向寬度
- H1: 第一長形槽之高度
- 8: 第二氣流控制板
- 83: 第二長形槽
- L2: 第二長形槽之短方向寬度
- H2: 第二長形槽之高度

I814603

【發明摘要】

【中文發明名稱】 廠房通風導流結構

【英文發明名稱】 A factory building ventilation and diversion structure

【中文】

一種廠房通風導流結構，其廠房之第一側牆之內牆面上連接一第一隔板，以區隔成第一上迴流區域及第一下工作區；第二側牆之內牆面上連接一第二隔板，以區隔成第二上迴流區域及第二下工作區；第一隔板與第二隔板之間形成一間隔；第一、第二側牆之第一、第二隔板下方分別具有至少一第一、第二進氣口，以分別輸入冷空氣；而複數個第一、第二氣流控制板分別為第一、第二隔板底面向下延伸之長形片，複數個第一、第二氣流控制板之間分別形成第一、第二長形槽，第一、第二長形槽之短方向寬度分別為 $L1$ 、 $L2$ ，高度分別為 $H1$ 、 $H2$ ， $H1 \geq 0.1L1$ 且 $H2 \geq 0.1L2$ 。

【英文】

The present invention provides a factory building ventilation and diversion structure. A factory building has an inner wall of a first lateral wall connected with a first partition to be divided into a first upper return area and a first lower working area. A second lateral wall has an inner wall connected with a second partition to be divided into a second upper return area and a second lower working area. An interval is formed between the first partition and the second partition. There are at least one first and second air inlets under the first and second partitions of the first and second lateral walls respectively to input cold air respectively. A plurality of first and second air flow control plates are respectively elongated sheets extending downwardly from a bottom

surfaces of the first and second partitions, and a first elongated sheet and a second elongated sheet are respectively formed between the plurality of first and second air flow control plates. The widths in the short direction of the first and second elongated sheets are L1 and L2 respectively, and the heights of which are H1 and H2 respectively, where $H1 \geq 0.1L1$ and $H2 \geq 0.1L2$.

【指定代表圖】圖2

【代表圖之符號簡單說明】

- 1:廠房通風導流結構
- 2:廠房
- 21:屋頂
- 211:出氣口
- 22:第一側牆
- 24:第二側牆
- 25:第四側牆
- 26:室內空間
- 3:第一隔板
- 31,41:第一端
- 32,42:第二端
- 35:第一上迴流區域
- 36:第一下工作區
- 37:第一換氣口
- 4:第二隔板
- 45:第二上迴流區域
- 46:第二下工作區
- 47:第二換氣口
- S:間隔
- 5:第一進氣口
- 6:第二進氣口
- 7:第一氣流控制板
- 73:第一長形槽
- L1:第一長形槽之短方向寬度
- H1:第一長形槽之高度
- 8:第二氣流控制板
- 83:第二長形槽

L2:第二長形槽之短方向寬度

H2:第二長形槽之高度

【發明說明書】

【中文發明名稱】 廠房通風導流結構

【英文發明名稱】 A factory building ventilation and diversion structure

【技術領域】

【0001】 本創作係有關一種廠房通風導流結構，尤指一種能讓廠房內之散熱氣流流動順暢，以有效排除熱氣者。

【先前技術】

【0002】 對於大型廠房，例如高15m、寬50m、長200m的廠房而言，其所採用的自然通風，通常是在廠房之上方設有加高之太子樓，太子樓之兩側分別具有開啟之側窗，廠房下方之工作區具有側窗以進氣，且特別將廠房之屋頂拉高，以減小屋頂輻射熱的影響。

【0003】 然而，傳統散熱方法因為沒有處理流體流動的細節，容易在室內形成大區塊的迴流區與/或低速區，在這些區域的污染物濃度較高；而由於作業員容易有幾乎無風、悶熱的感覺，所以直覺式的會以加大風量或增加風扇數目的方式處理，但是其效果不佳、耗費能源且會增大噪音，且作業員在長時間受到高速氣流的衝擊是不舒服的。再者，由於太子樓側窗或是屋頂自旋扇的開口面積不足或分佈不佳，廠房內之大部份熱氣並無法有效排除，會在廠房內部形成大迴流泡，將上方熱氣捲至下方工作區，造成工作區之溫度上升。此時，廠房外部空氣受到廠房內部熱氣之浮力牽引，在進入廠房下方兩邊側窗之後，由於大迴流泡之影響，即會很快的就轉折向上。因此，除了兩側窗附近短短的距離內，作業人員有一些涼爽感覺之外，廠房內部的大部份區域都是悶熱的。縱然是使用大量的風扇吹拂，也祇是將熱氣從風扇背面吸入，再從風扇前面吹出，

仍無法解決因為下方大部份工作區溫度上升，造成作業人員之不舒適感，從而使工作效率下降，甚至產生職業傷害之問題。

【0004】 因此，如中華民國發明公告第I659145號之「廠房散熱結構」專利案即提出一種解決之方案，以適用於人員作業的通風工廠。其主要是在一第一平台與一第二平台之間形成一間隔，藉以讓廠房外之空氣分別由相對的兩個進氣口分別進入第一、第二下工作區之中，再經由熱浮力作用讓熱氣通過兩個平台之間間隔以向上流動，由出氣口向外排出以進行散熱。而在兩個相對平台之間形成間隔，並在兩個相對平台分別連接的兩個側牆之下半部分別設有進氣口的廠房結構，確實可以在兩個進氣口同時進氣，並經由熱浮力之作用以達到散熱之效果。

【0005】 惟，此種「雙平台」之結構，各個平台之長度一般皆會在大約20m左右，在實際使用時，經由兩個進氣口分別進入第一、第二下工作區之氣流，在分別接觸到第一、第二平台之底面時，容易讓二個接觸位置之空氣流動速度變慢，使第一、第二下工作區分別產生不穩定之進氣氣流，進而讓散熱氣流無法流動順暢以有效的達到通風散熱之效果。

【發明內容】

【0006】 有鑑於此，為了提供一種有別於習用技術之結構，並改善上述之缺點，創作人積多年的經驗及不斷的研發改進，遂有本創作之產生。

【0007】 本創作之一目的在提供一種廠房通風導流結構，俾能解決習用廠房內之第一、第二下工作區會產生不穩定之進氣氣流，而無法讓散熱氣流流動順暢之問題，而能提供一種有效之空氣導流結構，讓散熱氣流能夠流動順暢，以節省電力消耗並提升作業環境品質。

【0008】 為達上述之目的，本創作廠房通風導流結構之廠房包括一屋頂及設於屋頂下方且依序連續設置之一第一側牆、一第三側牆、一第二側牆及一第四側牆，第一側牆平行第二側牆，且屋頂、第一側牆、第三側牆、第二側牆及第四側牆共同框圍一室內空間；其主要之技術特點在於：廠房通風導流結構包括一第一隔板、至少一第一進氣口、複數個第一氣流控制板、一第二隔板、至少一第二進氣口以及複數個第二氣流控制板。其中之第一隔板具有一第一端及反向於第一端之一第二端，第一隔板之第一端連接第一側牆之內牆面，供上、下區隔成一第一上迴流區域及一第一下工作區；至少一第一進氣口以橫向延伸之方式排列於第一隔板下方之第一側牆上，供輸入冷空氣以通過第一下工作區；複數個第一氣流控制板以至少一第一進氣口朝向至少一第二進氣口之方向間隔排列，複數個第一氣流控制板分別為第一隔板底面延伸之長形片，複數個第一氣流控制板之間分別形成一第一長形槽，第一長形槽之長方向平行第一側牆，且第一長形槽之短方向寬度為 $L1$ ，第一長形槽之高度為 $H1$ ， $H1 \geq 0.1L1$ ；第二隔板具有一第一端及反向於第一端之一第二端，第二隔板之第一端連接第二側牆之內牆面，供上、下區隔成一第二上迴流區域及一第二下工作區；第一隔板之第二端與第二隔板之第二端之間具有一間隔；至少一第二進氣口以橫向延伸之方式排列於第二隔板下方之第二側牆上，供輸入冷空氣以通過第二下工作區；複數個第二氣流控制板以至少一第二進氣口朝向至少一第一進氣口之方向間隔排列，複數個第二氣流控制板分別為第二隔板底面延伸之長形片，複數個第二氣流控制板之間分別形成一第二長形槽，第二長形槽之長方向平行第二側牆，且第二長形槽之短方向寬度為 $L2$ ，第二長形槽之高度為 $H2$ ， $H2 \geq 0.1L2$ 。

【0009】 實施時，第一隔板及第二隔板位於同一水平面上。

【0010】實施時，本創作更包括至少一第一換氣口及至少一第二換氣口，至少一第一換氣口以橫向延伸之方式排列於第一隔板上方之第一側牆上，至少一第二換氣口以橫向延伸之方式排列於第二隔板上方之第二側牆上。

【0011】實施時，屋頂上更具有複數個出氣口，供向上排出熱氣。

【0012】實施時，第一隔板之第二端具有一第一延伸板，第二隔板之第二端具有一第二延伸板，供調整間隔之距離。

【0013】實施時，第一延伸板之一端係以可彎折之方式樞接第一隔板之第二端；第二延伸板之一端亦能以可彎折之方式樞接第二隔板之第二端。

【0014】實施時，第一延伸板之一端係以可伸縮之方式連接第一隔板之第二端；第二延伸板之一端亦能以可伸縮之方式連接第二隔板之第二端。

【0015】為進一步了解本創作，以下舉較佳之實施例，配合圖式、圖號，將本創作之具體構成內容及其所達成的功效詳細說明如下：

【圖式簡單說明】

【0016】

〔圖1〕為本創作之第一實施例之立體外觀示意圖。

〔圖2〕為圖1之側剖面圖。

〔圖3〕為本創作之第一實施例之使用狀態示意圖。

〔圖4〕為本創作之第一、第二長形槽高度(H1,H2)與第一、第二長形槽短方向寬度(L1,L2)之相關線形圖。

〔圖5〕為本創作之第二實施例之側剖面圖。

【實施方式】

【0017】請參閱圖1、圖2所示，其為本創作廠房通風導流結構1之第一實施例，係供安裝於一廠房2之內部及各個牆面上。其中之廠房2包括一屋頂21及設於屋頂21下方且依序連續環繞設置之第一側牆22、第三側牆23、第二側牆24及第四側牆25，四個側牆框圍成長方形，並與屋頂21共同框圍成一室內空間26；屋頂21上設有複數個出氣口211，出氣口211係為可開啟之窗，以排出熱氣。而第一側牆22與第二側牆24相互平行，第三側牆23與第四側牆25相互平行。

【0018】本創作廠房通風導流結構1主要包括一第一隔板3、一第二隔板4、至少一第一進氣口5、至少一第二進氣口6、複數個第一氣流控制板7以及複數個第二氣流控制板8。其中之第一隔板3係平放於廠房2之室內空間26中，第一隔板3具有一第一端31、反向於第一端31之一第二端32、一第三端33及反向於第三端33之一第四端34，第一平台3之第一端31連接於第一側牆22之內牆面上，第三端33連接於第三側牆23之內牆面，第四端34連接於第四側牆25之內牆面，藉以將部份室內空間26上、下區隔成一第一上迴流區域35及一第一下工作區36。第一隔板3上方之第一側牆22上開設有橫向延伸排列之至少一第一換氣口37。

【0019】第二隔板4同樣是平放於廠房2之室內空間26中，且第二隔板4與第一隔板3位於同一水平面上。第二隔板4具有一第一端41、反向於第一端41之一第二端42、一第三端43及反向於第三端43之一第四端44，第二隔板4之第一端41連接於第二側牆24之內牆面，第三端43連接於第三側牆23之內牆面，第四端44連接於第四側牆25之內牆面，藉以將部份室內空間26上、下區隔成一第二上迴流區域45及一第二下工作區46；第二隔板4上方之第二側牆24上開設有橫向延伸排列之至少一第二換氣口47。另，第二隔板4之第二端42與第一隔板3之第二端32之間形成一長條形之間隔S。

【0020】至少一第一進氣口5係以橫向延伸之方式開設於第一隔板3下方之第一側牆22上，第一進氣口5為可開啟之窗，藉以使廠房2外之空氣進入廠房2的第一下工作區36中。實施時，第一進氣口5可為單一或雙排橫向窗，藉以輸入冷空氣並通過第一下工作區36。

【0021】至少一第二進氣口6係以橫向延伸之方式排列於第二隔板4下方之第二側牆24上，第二進氣口6為可開啟之窗，藉以使廠房2外之空氣進入廠房2的第二下工作區46中。實施時，第二進氣口6亦可為單一或雙排橫向窗，同樣可以輸入冷空氣以通過第二下工作區46。

【0022】複數個第一氣流控制板7分別為第一隔板3之底面向下延伸之長形片，實施時，第一氣流控制板7之材質可以是固體板、布料或是塑膠布。第一氣流控制板7之長方向具有平行之第一立側邊緣71及第二立側邊緣72，第一立側邊緣71相鄰第三側牆23之內牆面，第二立側邊緣72相鄰第四側牆25之內牆面，複數個第一氣流控制板7以至少一第一進氣口5朝向至少一第二進氣口6之方向間隔排列，藉以在複數個第一氣流控制板7之間分別形成一第一長形槽73。第一長形槽73之長方向平行第一側牆22及第二側牆24，第一長形槽73之短方向寬度為L1，第一長形槽73之高度為H1， $H1 \geq 0.1L1$ 。

【0023】而複數個第二氣流控制板8分別為第二隔板4之底面向下延伸之長形片，實施時，第二氣流控制板8之材質可以是固體板、布料或是塑膠布。第二氣流控制板8之長方向具有平行之第一側邊緣81及第二側邊緣82，第一側邊緣81相鄰第三側牆23之內牆面，第二側邊緣82相鄰第四側牆25之內牆面，複數個第二氣流控制板8以至少一第二進氣口6朝向至少一第一進氣口5之方向間隔排列，藉以在複數個第二氣流控制板8之間分別形成一第二長形槽83。第二長形槽

83之長方向平行第一側牆22及第二側牆24，第二長形槽83之短方向寬度為L2，第二長形槽83之高度為H2， $H2 \geq 0.1L2$ 。

【0024】 藉此，如圖3所示，當作業人員及會發熱之機器分佈於第一下工作區36及第二下工作區46，而廠房2室內空間26上方之熱氣經由第一換氣口37與第二換氣口47之換氣，再從屋頂21之出氣口211向外排出時，將會拉動第一下工作區36及第二下工作區46之氣流，從第一隔板3與第二隔板4之間の間隔S往上流動。同時，廠房2外之空氣分別從複數個第一進氣口5及複數個第二進氣口6自然補入，並往間隔S處流動，逐步因吸收人體及機器熱量而稍微增加一些溫度，至接近間隔S處時轉折向上，從間隔S處流往第一隔板3與第二隔板4之上方。

【0025】 由於第一隔板3與第二隔板4之阻隔，熱氣流所形成的大迴流泡與熱氣將被隔離在第一隔板3與第二隔板4上方的第一上迴流區域35及第二上迴流區域45之中，並由出氣口211向外排出以進行散熱。當機器與人體的發熱率越大時，其所引致的往上熱浮力就越強，第一進氣口5及第二進氣口6的入氣速度也就會越大，以快速降低第一下工作區36及第二下工作區46之溫度。此時，當熱空氣通過第一隔板3下方之第一下工作區36時，靠近第一隔板3底面之小部份熱氣會分別在複數個第一長形槽73內形成迴流泡，並大部份限制在各個第一長形槽73內，而第一下工作區36內之大部份熱氣則會快速流動，由第一側牆22朝向第二側牆24之方向流動；另，當熱空氣通過第二隔板4下方之第二下工作區46時，靠近第二隔板4底面之小部份熱氣會分別在複數個第二長形槽83內形成迴流泡，並大部份限制在各個第二長形槽83內，而第二下工作區46內之大部份熱氣則會快速流動，由第二側牆24朝向第一側牆22之方向流動，以降低第二下工作區46之溫度。其中，如圖4所示，由於第一長形槽73、第二長形槽83之短方向寬

度L1、L2與高度H1、H2的範圍限制，亦即符合 $H1 \geq 0.1L1$ 與 $H2 \geq 0.1L2$ 的限制條件，即可讓第一長形槽73、第二長形槽83內的迴流泡長度大致達到第一長形槽73、第二長形槽83的短方向寬度L1、L2，如此一來，即不致於讓氣流往第一長形槽73、第二長形槽83內偏入太多，而過度降低長形槽下方之第一下工作區36、第二下工作區46的氣流速度。

【0026】 如圖5所示，其為本創作廠房通風導流結構1之第二實施例，其與第一實施例不同之處在於：第一隔板3之第二端32具有一第一延伸板38，第二隔板4之第二端42具有一第二延伸板48。實施時，第一延伸板38之一端係以可伸縮之方式連接第一隔板3之第二端32，第二延伸板48之一端係以可伸縮之方式連接第二隔板4之第二端42；第一延伸板38之一端亦可樞接第一隔板3之第二端32，藉以讓第一延伸板38相對於第一隔板3向上彎折以平貼於第一隔板3之上方；而第二延伸板48之一端亦可樞接第二隔板4之第二端42，藉以讓第二延伸板48相對於第二隔板4向上彎折以平貼於第二隔板4之上方。如此一來，即可以調整第一隔板3與第二隔板4之間隔S距離，以容納大型機具之頂部並增加廠房2內之可利用空間。

【0027】 因此，本創作具有以下之優點：

1、本創作可以經由第一、第二長形槽的高度與第一、第二長形槽短方向的寬度限制在一定的比例範圍之內，而能有效的收納水平流動氣流進入各個長形槽所產生之迴流泡，不致於讓氣流往各個長形槽內偏入太多，並讓水平流動氣流能在不過度降低速度的情況之下，順暢的越過第一、第二長形槽內之迴流泡，以維持有效的通風散熱效果。因此，不但能有效降低排氣風扇之轉速以節省電力之消耗、減少噪音之產生以提升環境品質，且能使第一、第二下工作區內之

作業人員能處於一個涼爽舒適的環境之中，以提高工作效率，並避免因高溫環境所產生之傷害。

2、本創作可以依需要而調整第一隔板與第二隔板之間隔距離，以容納大型機具，不但在使用上相當具有彈性，且能有效增加廠房內之可利用空間以提高工作效率。

【0028】 綜上所述，依上文所揭示之內容，本創作確可達到預期之目的，提供一種可在廠房內之第一、第二下工作區產生穩定之進氣氣流，讓散熱氣流能夠流動順暢的向外排出，而能有效降低機器與人員作業之工作區溫度以提升作業環境品質、節省電力、減少噪音及有效增加廠房內可利用空間之廠房通風導流結構，極具產業上利用之價值，爰依法提出發明專利申請。

【符號說明】

【0029】

- 1:廠房通風導流結構
- 2:廠房
- 21:屋頂
- 211:出氣口
- 22:第一側牆
- 23:第三側牆
- 24:第二側牆
- 25:第四側牆
- 26:室內空間
- 3:第一隔板
- 31,41:第一端
- 32,42:第二端
- 33,43:第三端
- 34,44:第四端
- 35:第一上迴流區域
- 36:第一下工作區
- 37:第一換氣口
- 38:第一延伸板

4:第二隔板
45:第二上迴流區域
46:第二下工作區
47:第二換氣口
48:第二延伸板
S:間隔
5:第一進氣口
6:第二進氣口
7:第一氣流控制板
71:第一立側邊緣
72:第二立側邊緣
73:第一長形槽
L1:第一長形槽之短方向寬度
H1:第一長形槽之高度
8:第二氣流控制板
81:第一側邊緣
82:第二側邊緣
83:第二長形槽
L2:第二長形槽之短方向寬度
H2:第二長形槽之高度

【生物材料寄存】

【發明申請專利範圍】

【請求項1】 一種廠房通風導流結構，一廠房包括一屋頂及設於該屋頂下方且依序連續設置之一第一側牆、一第三側牆、一第二側牆及一第四側牆，該第一側牆平行該第二側牆，且該屋頂、該第一側牆、該第三側牆、該第二側牆及該第四側牆共同框圍一室內空間；其特徵在於，該廠房通風導流結構包括：

一第一隔板，具有一第一端及反向於該第一端之一第二端，該第一隔板之該第一端連接該第一側牆之內牆面，供上、下區隔成一第一上迴流區域及一第一下工作區；

至少一第一進氣口，其以橫向延伸之方式排列於該第一隔板下方之該第一側牆上，供輸入冷空氣以通過該第一下工作區；

複數個第一氣流控制板，其以該至少一第一進氣口朝向一至少一第二進氣口之方向間隔排列，該複數個第一氣流控制板分別為該第一隔板底面延伸之長形片，該複數個第一氣流控制板之間分別形成一第一長形槽，該第一長形槽之長方向平行該第一側牆，且該第一長形槽之短方向寬度為 $L1$ ，該第一長形槽之高度為 $H1$ ， $H1 \geq 0.1L1$ ；

一第二隔板，其具有一第一端及反向於該第一端之一第二端，該第二隔板之該第一端連接該第二側牆之內牆面，供上、下區隔成一第二上迴流區域及一第二下工作區；且該第一隔板之該第二端與該第二隔板之該第二端之間具有一間隔；

該至少一第二進氣口，其以橫向延伸之方式排列於該第二隔板下方之該第二側牆上，供輸入冷空氣以通過該第二下工作區；以及

複數個第二氣流控制板，其以該至少一第二進氣口朝向該至少一第一進氣口之方向間隔排列，該複數個第二氣流控制板分別為該第二隔板底面延伸之長形片，該複數個第二氣流控制板之間分別形成一第二長形槽，該第二長形槽之長方向平行該第二側牆，且該第二長形槽之短方向寬度為 $L2$ ，該第二長形槽之高度為 $H2$ ， $H2 \geq 0.1L2$ 。

【請求項2】如請求項1之廠房通風導流結構，其中該第一隔板及該第二隔板位於同一水平面上。

【請求項3】如請求項1之廠房通風導流結構，其更包括至少一第一換氣口及至少一第二換氣口，該至少一第一換氣口以橫向延伸之方式排列於該第一隔板上方之該第一側牆上，該至少一第二換氣口以橫向延伸之方式排列於該第二隔板上方之該第二側牆上。

【請求項4】如請求項1之廠房通風導流結構，其中該屋頂上更具有複數個出氣口，供向上排出熱氣。

【請求項5】如請求項1之廠房通風導流結構，其中該第一隔板之該第二端具有一第一延伸板，該第二隔板之該第二端具有一第二延伸板，供調整該間隔之距離。

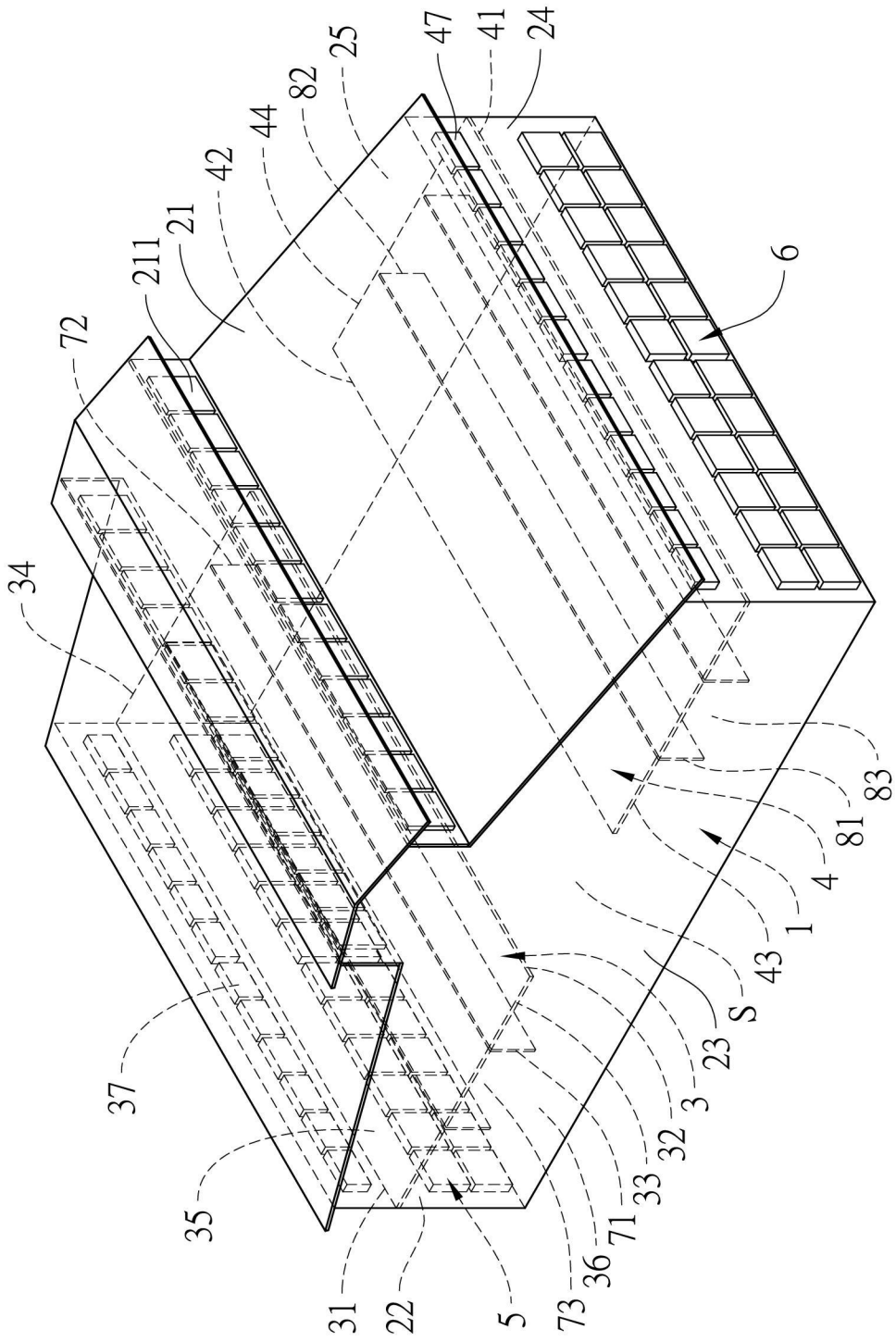
【請求項6】如請求項5之廠房通風導流結構，其中該第一延伸板之一端係以可彎折之方式樞接該第一隔板之該第二端。

【請求項7】如請求項6之廠房通風導流結構，其中該第二延伸板之一端係以可彎折之方式樞接該第二隔板之該第二端。

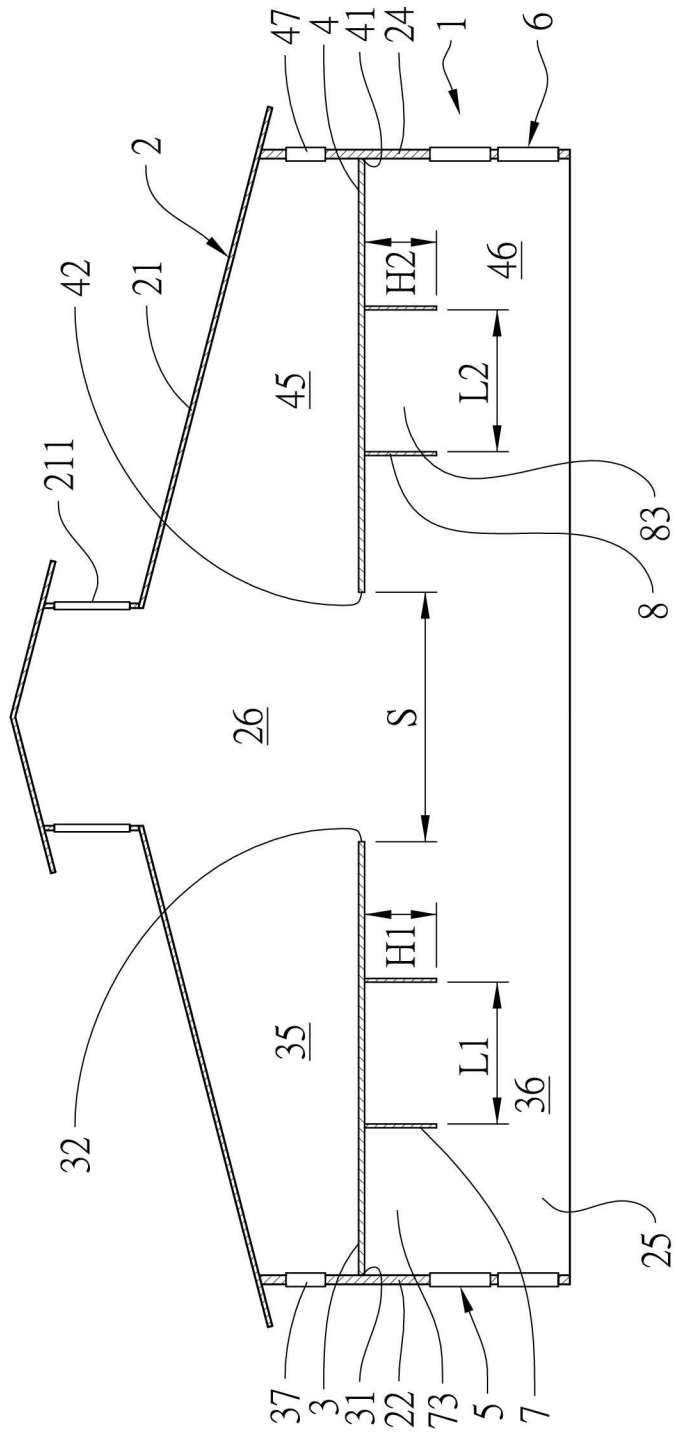
【請求項8】如請求項5之廠房通風導流結構，其中該第一延伸板之一端係以可伸縮之方式連接該第一隔板之該第二端。

【請求項9】 如請求項 8 之廠房通風導流結構，其中該第二延伸板之一端係以可伸縮之方式連接該第二隔板之該第二端。

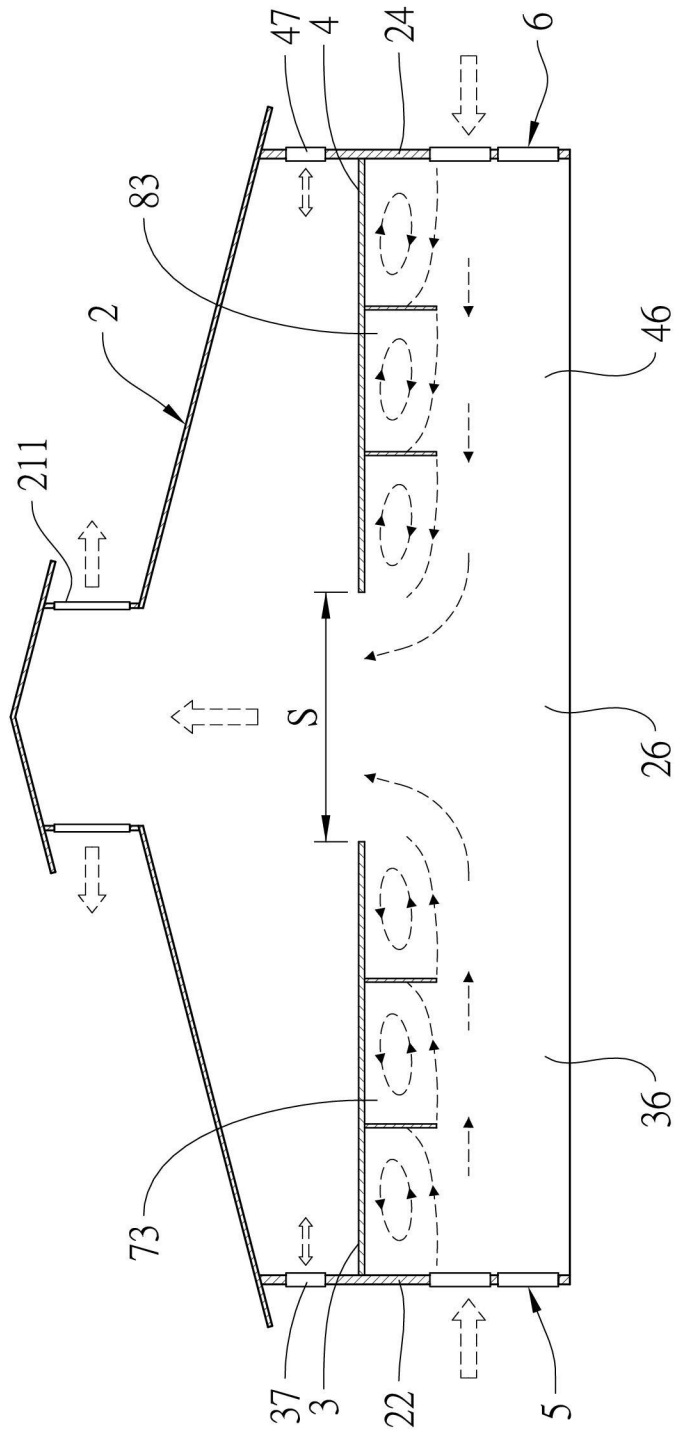
【發明圖式】



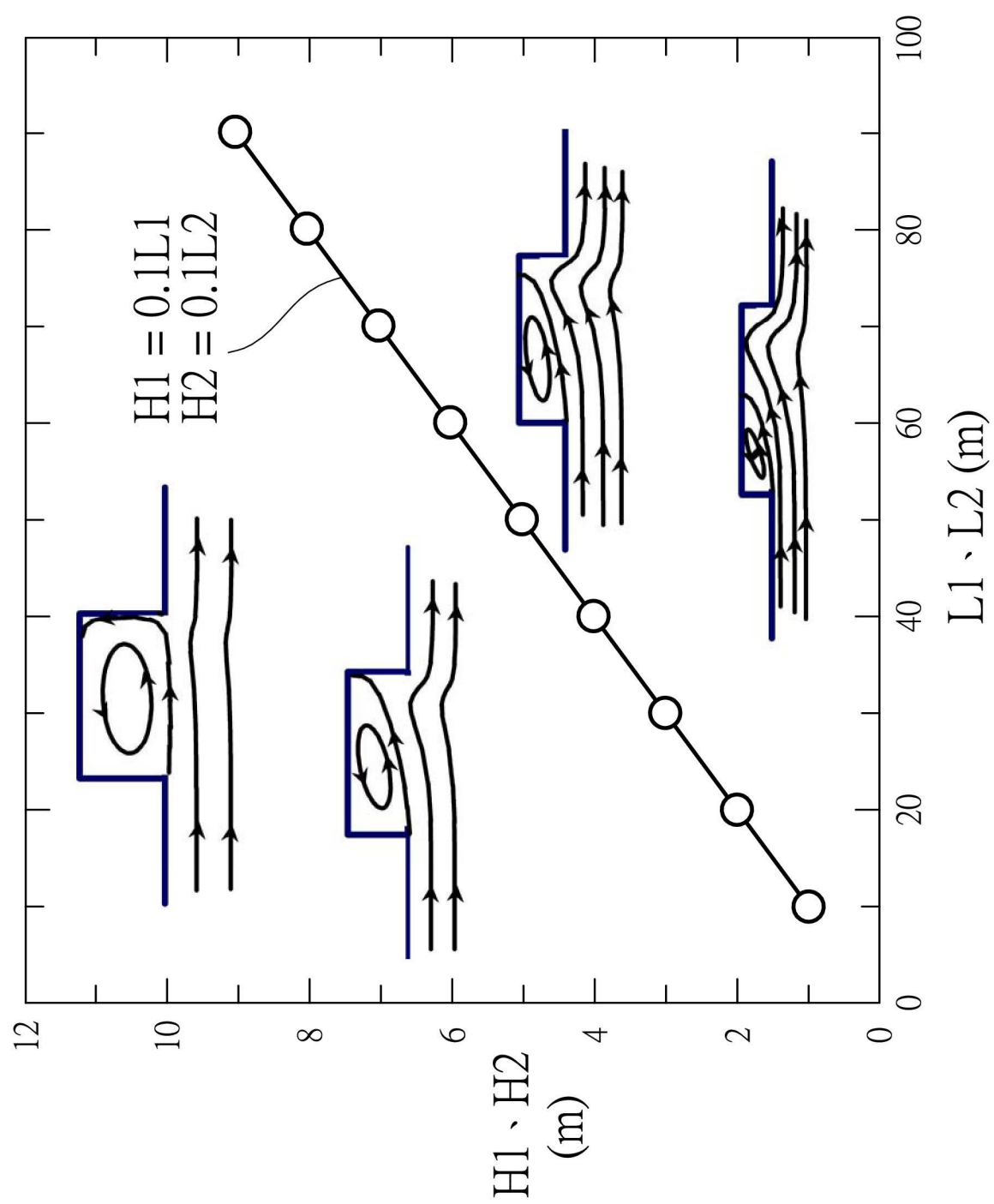
【圖1】



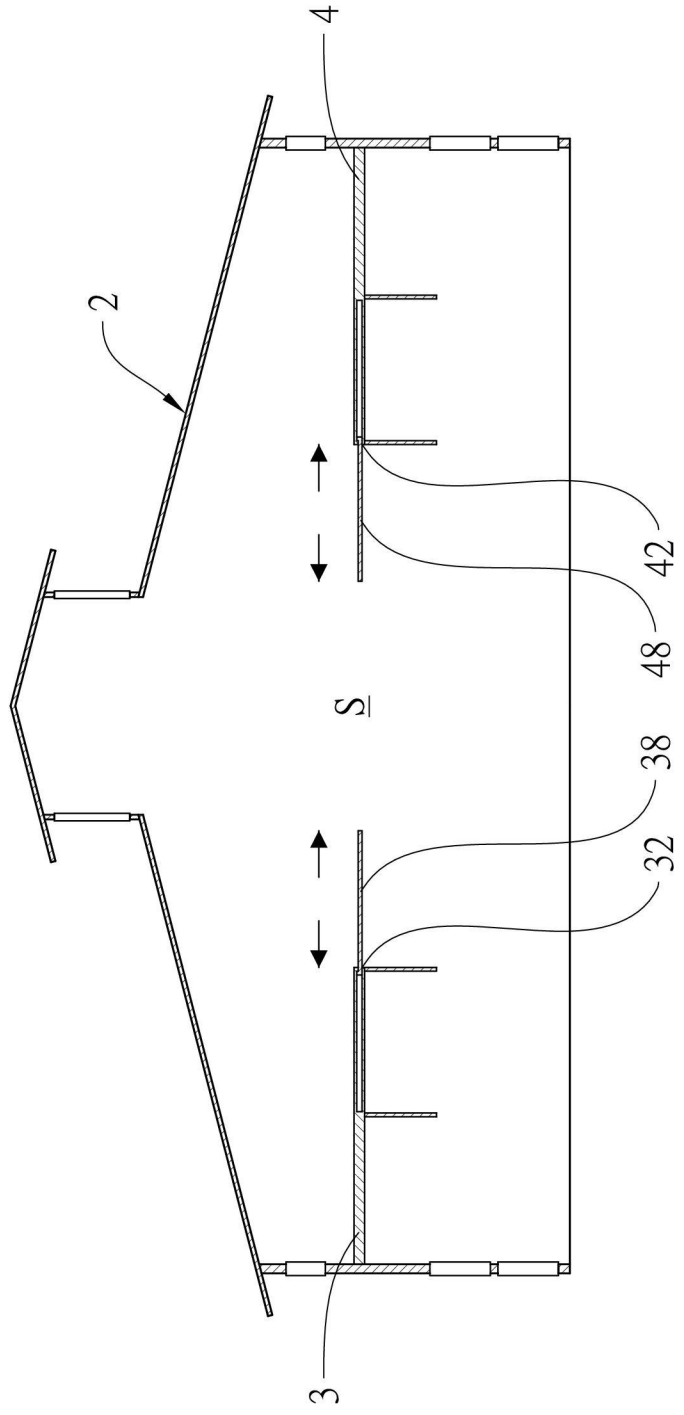
【圖 2】



【圖3】



【圖 4】



【圖5】