

事故案例分析：火灾典型案例 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/95/2021_2022__E4_BA_8B_E6_95_85_E6_A1_88_E4_c62_95481.htm 实例5：焊工在容器内焊接，借用氧气置换引起火灾

1. 事故经过 某农药厂机修焊工进入直径1m、高2m的繁殖锅内焊接挡板，未装排烟设备，而用氧气吹锅内烟气，使烟气消失。当焊工再次进入锅内焊接作业时，只听“轰”的一声，该焊工烧伤面积达88%，三度烧伤占60%，抢救7天后死亡。2. 主要原因分析 (1)用氧气作通风气源严重违章。(2)进入容器内焊接未设通风装置。3.

主要预防措施 (1)进入容器内焊接应设通风装置。(2)通风气源应该是压缩空气。实例6：氧气瓶的减压器着火烧毁 1. 事故经过 某建筑队气焊工在施焊时，使用漏气的焊炬，焊工的手心被调节轮处冒出的火炬苗烧伤起泡，涂上了獾油，还继续焊活，施焊过程中又一次发生回火，氧气胶管爆炸，减压器着火并烧毁，关闭氧气瓶阀门时，氧气瓶上半截已烫手，非常危险。2. 主要原因分析 (1)漏气的焊炬容易发生回火。

(2)在调节氧气压力时，氧气瓶阀和减压器沾上油脂，发生回火，在压缩纯氧强烈氧化作用下引起剧烈燃烧。3. 主要预防措施 (1)汽焊前应检查焊炬是否良好，发现漏气严禁使用，待修复后再继续施焊。(2)不能用带有油脂的手套去开启氧气瓶阀和减压器。实例7：动火场地不符合要求，引燃大火

1. 事故经过 某船厂焊工顾某向驻船消防员申请动火，消防员未到现场就批准动火。顾某气割爆丝后，船底的油污遇火花飞溅，引燃熊熊大火。在场人员用水和灭火器扑救不成，造成5人死亡1人重伤3人轻伤的事故。2. 主要原因分析 (土)消

防员失职，盲目审批。(2)动火部位下方有油污。(3)现场人员灭火知识缺乏。3. 主要预防措施(1)消防员接申请动火报告后，要深入现场察看，确认安全才能下发动火证。(2)要清除动火部位下方的油污。(3)要加强员工的安全知识学习。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问
www.100test.com