

5.2 硫酸车间战评总结

2021 年 5 月 2 日下午 13 时 21 分，镍冶炼厂硫酸镍车间循环水管道发生氢气泄露引起火灾，应急救援大队接到报警后，立即出动。队员们发扬了不怕牺牲的顽强战斗作风，成功地阻止了火势的蔓延，避免了一场灾难事故的发生，最大限度地保护了人员生命和财产安全。现将火灾扑救的有关情况总结如下：

一、基本情况

- 1、时间：2021 年 5 月 2 日
- 2、地点：镍冶炼厂硫酸镍车间硫酸处理系统
- 3、事故原因：硫酸管路内硫酸串入循环水管道，与管道内铁质发生化学反应产生氢气，遇到火源起火。
- 4、现场情况：DN800 水循环管道口火势随气体冒出持续猛烈燃烧，现场处置人员利用消火栓对管桥架进行冷却降温，防止引燃管桥架上方可燃物。
- 5、受灾情况：未造成人员伤亡及财产损失。

二、火灾特点

- 1、管道有爆炸风险；
- 2、容易引燃上方管桥架可燃物；
- 3、气体燃烧危险性高、扑救难度大；

三、扑救火灾经过

2021 年 5 月 2 日下午 13 时 21 分，应急救援大队接到报警后，立即出动 5 车（甘 C-11711、甘 C-11668、

甘 C-15112、甘 C-16177、下井一号）16 人，赶赴现场展开灭火战斗。

13 时 30 分到达火灾现场，经询问及侦查，着火原因为硫酸管路内硫酸串入循环水管道，与管道内铁质发生化学反应产生氢气，遇到火源起火。按照先控制后消灭的作战原则，中队长立即下达命令，展开行动。甘 C-11711 在着火点北侧出两路水，一路对着火管道进行冷却，另一路对着火点上方的管桥架进行冷却，防止火灾进一步蔓延。甘 C-11668 停在着火点东侧，负责为甘 C-11711 供水。大队指挥员联系现场负责人确定灭火措施。经过相关部门的协同配合，经 50 分钟的扑救，大火于 14 时 10 分被完全扑灭，未造成人员伤亡。

四、经验教训

（一）好的方面：

1、加强第一出动力量。接到报警后，第一时间调集了全部执勤力量迅速赶赴现场，同时向大队汇报情况，充分掌握了第一出动力量的灭火主动权。

2、及时有效地控制火势的蔓延是灭火成功的关键。到达火场后，经过对火场的侦察，坚决贯彻了“先冷却控制、后逐片消灭”的战术措施，采取“确保重点，兼顾一般”的战术原则，很好地堵截了火势。

3、参战力量具有英勇顽强的作风、英勇善战是灭火成功的根本。在灭火战斗过程中，队员们发扬了“两不怕”精神，顶着高温烈火，冒着浓烟的危险，强攻近

战，克服了各种困难，成功阻止了火势的进一步蔓延，坚持到战斗结束，直到取得战斗的胜利。

（二）不足的方面：

- 1、号员责任分工不清晰。
- 2、分水器使用不熟练。
- 3、下车车门未及时关闭，器材归位后踏板未收。
- 4、车辆缺少部分型号的异型接扣。

五、整改措施：

- 1、加强各号员的合理分配，尽量做到新老搭配、分工明确、有序进行。
- 2、加强训练，提升队员们的业务素质能力。
- 3、加强队员的教育培训，提高在火场的安全意识，在保证安全的前提下科学施救。
- 4、向大队申请配备异型接扣。

六、整改结果：

- 1、5月2日晚20时，中队组织战评总结，再一次明确各号员火场具体职责分工。
- 2、5月4日，针对分水器的使用，专门进行讲解与实操演练。
- 3、5月2日，战评后中队长组织全体队员开展安全教育学习，重点强调了上下车相关的安全注意事项及使用器材箱的操作规程。

应急救援大队二中队

2021年5月2日