

Brand i svetsutrustning i reparationsverkstad, den xx-xx-xx, kl.08.31. Under skärningen började det plötsligt brinna i skärhandtaget, montören stängde då flaskventilen, men då ventilen åter öppnades antändes ånyo handtaget. Svarta sotflagor välldes fram, vilket indikerade ett möjligt sönderfall i flaskan. Efter att åter igen ha stängt flaskventilerna kördes aggregatet ut på gårdsplan utanför verkstadslokalen. När räddningspersonalen anlände kunde dessa konstatera att acetylenflaskan var varm varför vattenkyllning påbörjades. Området kring verkstaden utrymdes samtidigt som polisen kallades till platsen. Efter en stunds vattenbegjutning kontrollerades flaskans temperatur, den var fortfarande handvarm. Polisens piketgrupp oskadliggjorde acetylenflaskan med fyra välriktade skott. En efterhandsuppgift påstår att svetsstället skulle varit försett med backventiler vid handtagsanslutningen, vilket bilder från händelsen dementerar. Flasktemperaturen skvallrar om ett att det inträffat ett genomgående bakslag, dvs sönderfallet har aldrig hejdats av den befintliga bakslagsspärren.

Enligt en intervjuperson på gasbolaget så har den aktuella bakslagsspärren varit föremål för renovering vid deras fabrik. Vid mitt samtal med uppgiftslämnaren på gasbolaget så säger denne att någon undersökning av komponenterna i det brunna svetsstället ännu inte kommit till stånd. Det vore ju ytterligt intressant att få bekräftat huruvida ett genomgående bakslag har ägt rum eller ej. Vilka tryck har man jobbat med? Enligt gasbolagets egna tabeller skall acetylenstrycket, både vid svetsning och skärning, ligga mellan 0,1-0,8 bar. Oxygenstrycket kan däremot pendla mellan 1,5-6,5 bar, beroende på om det handlar om svetsning eller skärning. Utrustningen skall också, i sin helhet, kontrolleras med sexmånaders mellanrum, detta enligt det s. k Gula kortet. Vid mitt samtal med svetsaren på brandplatsen så visste inte denne vilka tryck som hade varit rådande.

Utan tvekan så har bränder i samband med svets och skärning minskat under senare år, mycket tack vare de ökade kraven på en dokumenterad kunskap i ämnet genom certifieringen. Ett krav som från början ställdes från försäkringsbolagen, allt hetarbete skulle utföras av certifierade yrkesmän. Om inte kunde försäkringsgivaren regressa, vilket kunde bli ytterligt kostsamt för den enskilde yrkesutövaren eller för företaget han företrädde. Vad som enligt min erfarenhet saknas är dock åklagarnas bristande intresse för bränder vilka orsakats av slarv i samband med hetarbeten. Om en yrkesman uppträder slarvigt i samband med svets- eller skärningsarbete varvid en brand uppstår, sker som regel ingen åtalsprövning. Däremot kan en kvinna som glömmet en smörkastrull på spisen, varvid brand uppstår, rannsakas och dömas för allmänfarlig vårdslöshet. Det där med likhet inför lagen är ett synnerligen svårt kapitel.

Två dagar senare, inträffar en ny brand i ett svetsställe. Vid en tillverkningsindustri antänds gasslangarna i anslutning till skärhandtagets backventiler. När räddningspersonalen anländer är lokalen rökfylld, flaskventilen är stängd och branden har förevarit i gasslangarna. Något bakslag har aldrig inträffat, utrustningen var försedd med både bakslagsspärr och backventiler. Vilken av slangarna som startat branden framgår inte, inte heller vilka arbetstryck som användes på acetylen- och oxygenslangarna. Flaskorna kyls och efterkontrolleras men någon temperaturhöjning kan inte registreras. Polisens piketstyrka behöver därför inte köra fram utan kan vändas. Gascontainern rekvideras för transport av flaskan till stationen. Gasbolaget informeras och skall hämta flaskan efter ett dygns blötläggning.

Tillägg till rapporten, efter telefonsamtal med ansvarig på gasbolaget: Representanten uppger att gasbolagets verkstad har kontrollerat den aktuella bakslagsspärren, den visade sig vara fullt funktionsduglig. Han kan därför inte förstå varför acetylenflaskan indikerade ett sönderfall genom en förhöjd temperatur. Han ansåg inte att flaskan hade behövt punkteras genom beskjutning. Dessutom säger han att utrustningen visst hade backventiler, det var bara det att de doldes av för kraftiga gasslangar, vilka hade dragits över backventilerna vid

skärhandtaget. En förklaring som jag trots allt finner en smula märklig, speciellt som den aktuelle svetsaren tillstod att han var ovetande om bestämmelsen vad gäller backventiler. Representanten hävdade dock att de moderna backventilerna är betydligt mindre än den äldre modellen. Gasslangarna som användes var som sagt överdimensionerade, i detta fallet hade slangarna en dimension av 8 millimeter i stället för de mer formanpassade på 6,3 mm. Vid den aktuella branden var skadan koncentrerad till oxygenslangen, även oxygenröret på skärhandtaget hade brunnit av, inte så märkligt med tanke på att metallen brinner i den förhöjda syrgasatmosfären. Avslutningsvis erbjöd representanten oss en kurs i "Egenkontroll", till det facila priset på 1.200 kronor per deltagare.