

HÄNDELSEN

Omfattning vid ankomst

Vid räddningstjänstens framkomst möttes de av personal som informerade om var i byggnaden som branden var samt lämpligaste angreppsväg. Svag rök fanns i taket i anslutning till maskinen.

Räddningstjänstens åtgärder

Räddningstjänstens insats begränsades till att kontrollera maskinen som brunnit. Branden hade släckts av personal med en pulversläckare.

Brandförlopp

Branden uppstod i såkallad inmatningssluss till härdugnen. Röklukt gjorde att maskinisten upptäckte branden. Branden spred sig till öppningen utanför slussen innan den släcktes.

Skadeomfattning

Skadorna begränsades till slussen där ventilationsfilter brann upp. Denna ventilation leds direkt ut i det fria genom yttertak och har ingen sammankoppling med övriga ventilationen.

Spridningsrisker

Risk för spridning bedöm föreligga då brännbart material i form av färgpulver finns i direkt anslutning till primärbrandplatsen. Då byggnaden saknar brandcellsindelningar bedöms att risk förelåg för vidare spridning inom byggnaden.

UNDERSÖKNING

Platsbeskrivning

Industribyggnad i ett plan på 8000 m² med lättbetong i ytterväggar och tak. Byggnaden är uppdelad i 4 avdelningar, 3 produktionsavdelningar och ett är färdiglager. Mellan avdelningarna finns väggar uppbyggda i korrugerad plåt med isolering samt skjutportar. Väggarna saknar brandteknisk klassning. Kontor/administration och personalutrymmen ligger brandtekniskt avskilt intill produktionsdelen. Brandtekniska installationer är utrymningslarm kopplat till larmtryckknappar samt rökventilatorer i tak i produktionsdelen med automatisk öppning.

Primärbrand

Maskinen är en helautomatiserad line för pulverlackering av stålskenor. Färgpulver appliceras på skenorna som sedan transporteras igenom en härdugn. Branden uppstod i inmatningsslussen innan härdugnen. I inmatningsslussen råder undertryck med hjälp av utsug som leds direkt ut genom yttertak. Någon el finns inte i inmatningsslussen. I härdugnen är temperaturen ca 300 grader och med spillvärmens bedöms temperaturen kunna bli näst intill lika hög i slussen. Temperaturen har inte överstigit 300 grader timmarna innan brandstarten enligt loggen på givaren som sitter i härdugnen.

Brandorsak

Brandorsaken går inte att fastställa brandorsaken. En teori kan vara att damm har antänds i inmatningsslussen. Viss rengöring utvändigt sker med hjälp av tryckluft. Färgpulvret som används har en termisk tändpunkt av 450 grader varför det sannolikt inte har varit med i brandstarten. Den olja som smörjer kedjedriften har en termisk tändpunkt på ca 400 grader varför även denna kan uteslutas som brandstiftare.

SAMMANFATTNING - ERFARENHETER

Företaget har på ett föredömligt sätt tagit händelsen på allvar. Maskinen tog omedelbart ur drift. Dokumentering av händelseförlopp har gjorts. Analys på smörjolja har skickats iväg.

Leverantörens skötselschema av maskinen anger inte något behov av rengöring av inmatningslussen varför detta har ifrågasatts av företaget. Företaget har gjort om riskanalysen och kompletterat skötselanvisningen med lämplig intervall för rengöring av ugnen. Det interna utrymningslarmet borde ha använts för att säkerställa trygg utrymning. Räddningstjänsten borde ha skickat flera enheter till fastställt brytpunkt som finns angiven på insatsplanen.