

乌鲁木齐甘泉堡经济技术开发区（工业区）
新疆阜丰生物科技有限公司“6·8”一般
火灾事故调查报告

编制单位：新疆阜丰生物科技有限公司“6·8”伤人事故调查
组

编制时间：2026 年 6 月

目录

一、事故基本情况	2
(一) 事故发生单位及相关单位概况	2
(二) 事故发生单位安全管理情况	2
(三) 生产工艺情况	3
(四) 现场勘验及相关情况	3
(五) 事故发生经过	4
(六) 事故现场情况	5
(七) 人员伤亡和直接经济损失情况	5
(八) 其他情况	6
二、事故应急处置情况及评估情况	6
(一) 事故信息接报及响应情况	6
(二) 事故现场应急处置情况	6
(三) 医疗救治和善后情况	7
(四) 事故应急处置评估	7
三、事故原因分析	8
(一) 直接原因分析	8
(二) 间接原因分析	8
四、责任单位存在的主要问题	8
(一) 安全生产风险辨识不全面	8
(二) 检维修及日常维护管理不到位	8
五、对有关责任单位的处理建议	9
(一) 对事故单位的处理意见	9
(二) 对个人的处理意见	9
六、事故主要教训	10
七、事故整改和防范措施	10

乌鲁木齐甘泉堡经济技术开发区（工业区） 新疆阜丰生物科技有限公司“6·8”一般火灾 事故调查报告

2026年6月8日1时49分许，乌鲁木齐甘泉堡经济技术开发区方正东街188号新疆阜丰生物科技有限公司氨基酸5车间流化床烘干机设备区域发生闪燃并引发火灾事故，事故造成1人重伤，直接经济损失190,478元的一般火灾事故。

依据《中华人民共和国安全生产法》《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令第493号）及生产安全事故调查工作相关规范，甘泉堡经开区管委会成立新疆阜丰生物科技有限公司“6·8”伤人事故调查组，调查组由党工委委员、管委会副主任任组长，区应急管理局副局长任副组长，区消防救援大队、区应急管理局、区公安分局、区规划建设管理局、区经济发展局、区劳动监察大队、区总工会相关人员为成员。区纪检监察工委参与事故调查。

事故调查组按照“四不放过”和“科学严谨、依法依规、实事求是、注重实效”的原则，通过现场勘查、设备拆解、调查询问、调取视频监控和专家分析论证等方式，查明了事故发生的原因，认定了事故的性质，提出了对有关责任人员、责任单位的处理建议和改进工作的措施建议。

经事故调查组认定，新疆阜丰生物科技有限公司“6·8”火灾

事故是一起因流化床烘干机内闪燃引发的火灾,造成 1 人重伤的一般生产安全事故。

一、事故基本情况

(一) 事故发生单位及相关单位概况

新疆阜丰生物科技有限公司：公司成立于 2012 年 2 月 15 日，统一社会信用代码：91650100589323493W，注册地：新疆乌鲁木齐市甘泉堡经济技术开发区方正东街 188 号，注册资本：5 亿元，法定代表人：李学朋。许可项目：发电业务、输电业务、供（配）电业务；饲料添加剂生产；食品添加剂生产；保健食品生产；食品生产；食品销售；饲料生产；肥料生产；药用辅料生产；药用辅料销售；调味品生产等。

2025 年 11 月取得乌鲁木齐市应急管理局（乌鲁木齐市矿山安全监督管理局）核发的危险化学品安全使用许可证（证书编号：新乌应急危化使字〔2025〕001 号），有效期为 2025 年 11 月 10 日至 2028 年 11 月 9 日。2025 年因证书到期重新核发。

(二) 事故发生单位安全管理情况

新疆阜丰生物科技有限公司成立公司级安全生产委员会，主任为李学朋，副主任 4 人，成员 24 人，安全生产委员会办公室下设在安全管理部。公司有安全管理专职人员 42 人，兼职安全管理人员 55 人，公司建立了全员安全生产责任制文件，制定 88 项岗位专项安全职责。建立 48 项专项安全制度，涵盖粉尘防爆、设备检修、巡检管理、动火作业、有限空间、应急管理、隐患排

查等内容。

（三）生产工艺情况

车间工艺流程为：发酵→提取分离→精制烘干→包装。流化床烘干机为：原料投进投料口后进入密闭式输送带，经输送带至强磁装置和金属探测机后，途中通过颗粒机将大块原料分解成小块进入流化床烘干机，流化床底部风管进行送风（温度 60~90℃）烘干，再经过气流输送系统进入料仓。

（四）现场勘验及相关情况

事故发生后，事故调查组聘请相关专家成立技术调查组对事故现场和相关设备设施进行勘验核查。经现场核验：流化床烘干机无焰泄放装置¹，泄放口处于开启状态，无焰泄放装置发生泄放动作。输送带中部金属探测装置²和颗粒机进料口强磁铁³，功能及联锁均完好。

现场勘察：设备过火明显，流化床烘干机、颗粒机、密闭输送装置、连接管道、平台及周边建筑物均有不同程度熏黑、烧蚀，流化床烘干机腔体上部、侧部连接处发生破裂，对设备进行拆解，拆解过程中发现出料器内部有异物（螺母）。

[1] 型号为 AH-VDPF-410X580，泄爆口型号：AH-VDPF-410X580 泄爆面积：>2378m²，外形尺寸：500x670mm。

[2] 型号：21ehero-500QS，探测方式：电感应报警方式：声光报警，感应度调节：铁金属和非铁金属独立调节传送带速度：定速，机身材质：全不锈钢。

[3] 磁棒参数：10000GS，磁心材质：钕铁硼（NdFeB）永磁材料，磁路设计：轴向磁化。

技术调查组分析认定：异物（螺母）随物料⁴流转时，与设备金属构件相互碰撞、摩擦产生点火火花；火花引燃异亮氨基酸，造成流化床烘干机内部发生闪燃，继而引发火灾事故。

（五）事故发生经过

2026年6月8日1时49分许，新疆阜丰生物科技有限公司精制楼氨基酸5车间班长彭某兵发现火光与异响，立即安排班组成员疏散撤离，同时向5车间值班长徐某青报告；

1时50分许，徐某青向车间主任张超、公司安环部、公司领导报告；

1时50分许，公司带班领导王某智电话向总经理李学朋报告，并调度公司应急消防队伍赶赴现场；

1时52分，公司应急队及值带班领导抵达事故现场，切断烘干、输送设备总电源，关停物料进料系统，隔离可燃物料；清点全部在岗人员，将烧伤人员冉某强转移送医；

2时00分许，伤者冉某强被送上应急车辆，送往新疆医科大学第一附属医院救治；

2时7分许，公司安环部向区应急管理局、消防救援大队、公安分局同步上报火灾情况；

2时18分，区公安分局南区派出所到达现场，疏散无关人员；

[4] 异亮氨基酸，外观呈白色至淡黄色粉末，可溶于水，熔点 278℃；物料在破碎、烘干工序中会产生可燃性粉尘，悬浮状态下形成的粉尘云遇点火源可发生闪爆、燃烧。

2 时 25 分许，区应急管理局、消防救援大队抵达事故现场，企业移交现场火情，开展政企联合灭火处置工作，经 40 分钟稀释灭火，车间明火基本扑灭；

3 时 10 分许，输送带、滤布残留暗火出现复燃；

4 时 40 分许，经全面评估无复燃风险，现场救援工作结束。

（六）事故现场情况

事故发生区域位于乌鲁木齐甘泉堡经济技术开发区（工业区）方正东街 188 号新疆阜丰生物科技有限公司精制楼氨基酸 5 车间二楼流化床烘干机处。

（七）人员伤亡和直接经济损失情况

1.人员伤亡情况

伤者冉某强，53 岁，男，汉族，乌鲁木齐市米东区人，系车间烘干岗位操作工，6 月 8 日 3 时许，送往新疆医科大学第一附属医院救治，6 月 19 日，因循环衰竭，脓毒性休克，多处烧伤死亡。

按照《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令 493 号）及事故统计相关规定⁵，7 日内伤亡人数发生变化的予以补报。本起事故伤者死亡时间超出 7 日期限，事故初始统计等级为 1 人重伤事故，死亡变化不纳入统计。

2.直接经济损失

[5]《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令 493 号）第十三条：事故报告后出现新情况的，应当及时补报。自事故发生之日起 30 日内，事故造成的伤亡人数发生变化的，应当及时补报。道路交通事故、火灾事故自发生之日起 7 日内，事故造成的伤亡人数发生变化的，应当及时补报。

事故造成的经济损失主要为伤者医疗费用、设备损失费用和清理现场费用，共计 190478 元。

（八）其他情况

事故处置及善后处理及时得当，未引发不良舆情，未造成社会影响。

二、事故应急处置情况及评估情况

（一）事故信息接报及响应情况

1 时 49 分，当班班长第一时间上报火情、组织人员疏散；

1 时 50 分许，徐某青向车间主任张超、公司安环部、公司领导报告；

1 时 52 分，公司应急队及值带班领导抵达事故现场，切断烘干、输送设备总电源，关停物料进料系统，隔离可燃物料；清点全部在岗人员，将烧伤人员冉某强转移送医；

2 时 7 分许，公司安环部向区应急管理局、消防救援大队、公安分局同步上报火灾情况；

2 时 18 分，区公安分局南区派出所到达现场，疏散无关人员；

2 时 25 分许，区应急管理局、消防救援大队抵达事故现场；

2 时 33 分许，区应急管理局向市应急管理局报告事故情况。

（二）事故现场应急处置情况

事故发生后，区应急管理局、消防救援大队、公安分局等部门及领导立即赶赴事故现场，开展事故救援及处置工作。

接到事故报告后，甘泉堡区党工委委员、管委会副主任赶赴

现场对救援工作进行安排部署，一是要求区消防救援大队快速统筹调配救援力量，科学处置火情，有效阻断火势蔓延；二是要求区应急管理局开展事故勘查取证，分析事故原因；三是各部门立刻开展隐患排查，坚决防范同类事故重复发生；四是组织辖区相关企业召开事故现场警示会；五是召开事故分析研判会，压实企业安全生产主体责任，深刻吸取事故教训，妥善处理善后事宜。

（三）医疗救治和善后情况

6月8日1时52分，企业应急救援车辆将伤者送往医院；3时许，伤者送达新疆医科大学第一附属医院烧伤重症病区进行救治。事故发生后，企业立即组建专项善后工作组，安排专人全程跟进伤者诊疗事宜、陪护安抚家属，伤者治疗产生的全部医疗费用均由企业全额承担。6月19日，伤者经抢救无效死亡，企业同步开展家属情绪疏导、慰问安抚工作以及伤亡赔偿等工作。目前已完成工伤保险赔付，另出于家庭帮扶考量，企业额外支付56万元补助。

（四）事故应急处置评估

事故发生后，新疆阜丰生物科技有限公司快速反应，班组第一时间疏散作业人员，企业应急救援队伍现场处置得当，及时将伤者送医治疗，信息报告及时，有效避免事故扩大。

区应急管理局、消防救援大队、公安分局等部门协调配合高效，响应迅速，现场指挥有序，本次事故应急处置得当，未造成事故扩大和人员伤亡增加。

三、事故原因分析

（一）直接原因分析

异物随物料流转时，与设备金属构件相互碰撞、摩擦产生点火火花；火花引燃异亮氨基酸，造成流化床烘干机内部发生闪燃，继而引发火灾事故，是本次火灾事故的直接原因。

（二）间接原因分析

新疆阜丰生物科技有限公司安全生产风险辨识不全面，未能及时发现并消除设备运行中存在事故隐患。

氨基酸 5 车间对流化床烘干机等设备防静电、控温、控尘、控异物管控措施不到位，车间检维修及设备维护不彻底不到位；日常对流化床烘干机等设备内部构造、运行原理掌握不全面，对设备运行中可能产生的机械故障风险缺乏预见性。

四、责任单位存在的主要问题

（一）安全生产风险辨识不全面

企业虽建立安全生产管理制度，但氨基酸 5 车间未全面识别流化床烘干工序内金属异物摩擦撞击产生点火火花，对设备运行潜在机械点火隐患缺乏预判，风险分级管控、隐患排查治理工作未覆盖设备腔体内部隐蔽风险点。

（二）检维修及日常维护管理不到位

氨基酸 5 车间对流化床烘干机、颗粒机等密闭涉粉设备管控缺失，虽配备金属探测、强磁除铁装置，但无设备腔体定期内窥检查、检修后异物清理确认流程；设备出料器留存螺母异物，

反映日常巡检、停机清仓、设备检修环节未严格核查内部杂物，金属异物混入物料的源头管控失效。车间设备运维不彻底，设备管理、技术岗位人员对烘干设备内部构造、摩擦起火风险机理掌握不全面，无法提前预判零部件脱落、金属碰撞等故障隐患

五、对有关责任单位的处理建议

（一）对事故单位的处理意见

新疆阜丰生物科技有限公司，安全生产风险辨识不全面，对此次事故发生负有管理责任。发生一起 1 人重伤事故，依据《中华人民共和国安全生产法》第一百一十四条第一款⁶规定，按照《应急管理行政处罚裁量权基准》95 A⁷要求，建议由区应急管理局对其给予行政处罚。

（二）对个人的处理意见

李学朋，男，新疆阜丰生物科技有限公司总经理，未及时消除生产安全事故隐患，对事故发生负领导责任。依据《中华人民共和国安全生产法》第九十五条⁸之规定，建议由区应急管理局对其处以上一年年收入百分之四十的罚款。

张超，男，新疆阜丰生物科技有限公司氨基酸 5 车间厂长，

[6]《中华人民共和国安全生产法》第一百一十四条 发生生产安全事故，对负有责任的生产经营单位除要求其依法承担相应的赔偿等责任外，由应急管理部门依照下列规定处以罚款：（一）发生一般事故的，处三十万元以上一百万元以下的罚款；

[7]造成 3 人以下重伤（包括急性工业中毒，下同），或者 300 万元以下直接经济损失的 处 30 万元以上 50 万元以下的罚款；情节特别严重、影响特别恶劣的，可以按照上述罚款数额的二倍以上五倍以下对负有责任的生产经营单位处以罚款；

[8]《中华人民共和国安全生产法》第九十五条 生产经营单位的主要负责人未履行本法规定的安全生产管理职责，导致发生生产安全事故的，由应急管理部门依照下列规定处以罚款：（一）发生一般事故的，处上一年年收入百分之四十的罚款；

流化床烘干机等设备防静电、控温、控尘、控异物管控措施不到位，车间检维修及设备维护不彻底不到位，对事故发生负有管理责任。依据《中华人民共和国安全生产法》第九十六条⁹之规定，建议由区应急管理局对其处以上一年年收入百分之三十的罚款。

马治满，男，新疆阜丰生物科技有限公司专工，日常对流化床烘干机等设备内部构造、运行原理掌握不全面，对设备运行中可能产生的机械故障风险缺乏预见性，对此次事故的发生负有管理责任。依据《中华人民共和国安全生产法》第九十六条之规定，建议由区应急管理局对其处以上一年年收入百分之二十五的罚款。

六、事故主要教训

本次事故直接起因为金属螺母异物随物料流动，与设备金属构件碰撞摩擦产生火花，引燃悬浮异亮氨基酸粉尘发生闪燃起火。充分证明，除明火、静电、高温外，设备脱落金属杂物带来的机械撞击火花是重大点火风险。企业不能仅依靠金属探测、永磁除铁设备，必须配套设备腔体定期内窥检查、检修后异物复核、投料前多级筛查全流程管理制度，从源头杜绝金属异物进入密闭烘干设备。企业主要负责人、车间负责人、设备技术人员须依法履职，逐级落实隐患排查、设备运维管控责任，杜绝安全责任悬空。

七、事故整改和防范措施

[9]《中华人民共和国安全生产法》第九十六条 生产经营单位的其他负责人和安全生产管理人员未履行本法规定的安全生产管理职责的，责令限期改正，处一万元以上三万元以下的罚款；导致发生生产安全事故的，暂停或者吊销其与安全生产有关的资格，并处上一年年收入百分之二十以上百分之五十以下的罚款；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任。

一是要严格落实安全生产主体责任，切实把各项安全生产管理制度落地落细、执行到位，逐级细化岗位安全职责，层层传导安全压力、压实安全责任，将安全管理要求精准落实到每一个岗位、每一道工序、每一名从业人员。要持续优化安全生产监督检查机制，聚焦关键部位、重点工序、高风险作业，常态化开展专项检查，实行“靶向排查、精准施治”，从源头防范化解各类生产安全风险。

二是要从严抓实设备安全管理措施，完善设备安全管理制度，重点细化流化床烘干机等核心生产设备的巡检、运维、管控标准，规范设备全生命周期管理流程。要常态化做好设备运行状态分析及风险研判，精准识别设备老化、部件松动、工况异常等潜在隐患，坚决杜绝设备带病或超负荷运行。持续细化岗位标准化操作规程，强化设备运行实时状态监测与动态管控，精准防范设备故障、机械缺陷引发的生产安全事故，保障设备长期稳定、安全、合规运行。

三是要深化隐患排查治理与风险分级防控，常态化开展隐患排查整治，重点针对涉粉作业、烘干设备运行等高风险作业区域开展专项检查，紧盯安全薄弱环节与重大风险点位，做到隐患早发现、早处置、早整改。要建立流化床、颗粒机等密闭设备定期内窥检查制度，明确检维修后的腔体清场、异物确认流程，留存书面检查记录。