

# 东莞麻涌祥鑫（东莞）新能源科技有限公司 “3·17”一般机械伤害事故调查报告

东莞市政府事故调查组

2026 年 9 月

# 目 录

|                            |    |
|----------------------------|----|
| 一、 事故基本情况 .....            | 2  |
| (一) 事故相关单位及人员基本情况 .....    | 2  |
| (二) 事故相关单位安全管理情况 .....     | 3  |
| (三) 事故发生经过 .....           | 4  |
| (四) 事故现场情况 .....           | 5  |
| (五) 人员伤亡和直接经济损失情况 .....    | 7  |
| 二、 事故应急处置及评估情况 .....       | 7  |
| (一) 事故信息接报及响应情况 .....      | 7  |
| (二) 事故现场应急处置情况 .....       | 7  |
| (三) 医疗救治和善后情况 .....        | 8  |
| (四) 事故应急处置评估 .....         | 8  |
| 三、 事故原因分析 .....            | 8  |
| (一) 直接原因分析 .....           | 8  |
| (二) 事故相关技术勘查与分析情况 .....    | 9  |
| (三) 其他可能因素排除 .....         | 16 |
| 四、 有关单位存在的问题与履职情况 .....    | 16 |
| (一) 事故相关单位 .....           | 16 |
| (二) 东莞市麻涌镇漳澎村村民委员会 .....   | 16 |
| (三) 东莞市应急管理局麻涌分局 .....     | 17 |
| 五、 对有关责任人员和责任单位的处理建议 ..... | 17 |
| (一) 因在事故中死亡免于追究责任人员 .....  | 17 |
| (二) 建议移送司法机关处理人员 .....     | 17 |
| (三) 对事故相关单位的行政处罚建议 .....   | 17 |
| (四) 其他处理建议 .....           | 18 |
| 六、 事故主要教训 .....            | 19 |
| 七、 事故整改和防范措施 .....         | 19 |
| (一) 吸取教训，加强安全管理 .....      | 19 |
| (二) 多措并举，深化安全监管 .....      | 19 |

2026 年 3 月 17 日 3 时 24 分许，位于东莞市麻涌镇漳澎村的祥鑫（东莞）新能源科技有限公司内发生一起机械伤害事故，造成 1 人死亡，直接经济损失约人民币 180 万元。

根据《中华人民共和国安全生产法》和《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令第 493 号）等有关法律法规规定，2026 年 3 月 19 日，东莞市人民政府依法成立了由麻涌镇副镇长任组长，镇应急管理分局、公安分局、人力资源和社会保障分局、总工会等相关单位人员组成的东莞麻涌祥鑫（东莞）新能源科技有限公司“3·17”一般机械伤害事故调查组（以下简称事故调查组），开展事故调查工作。同时邀请湖南省岳阳市云溪区人民政府派员参与事故调查工作。

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，通过现场勘察、调查取证，查清了事故发生经过、原因、应急处置、人员伤亡和直接经济损失情况，认定了事故性质和责任，提出了对有关单位、责任人员的处理建议，并针对事故原因及暴露的突出问题，提出了事故相关防范措施。

经调查认定，东莞麻涌祥鑫（东莞）新能源科技有限公司“3·17”一般机械伤害事故是一起因从业人员未遵守操作工序分工规定，压力机操作人员安全意识淡薄，作业过程中疏忽大意，在未认真观察并确认现场作业人员安全位置的情况下，冒险启动压力机而引发的一般生产安全责任事故。

## 一、事故基本情况

### （一）事故相关单位及人员基本情况

1.祥鑫（东莞）新能源科技有限公司（以下简称祥鑫科技公司），类型：有限责任公司（自然人投资或控股的法人独资），成立日期：2020年9月14日，法定代表人：陈振海，统一社会信用代码：91441900MA559W3M62，住所：广东省东莞市麻涌镇麻涌新港西路18号，经营范围：光伏设备及元器件制造与销售；变压器、整流器和电感器制造；电池零配件生产与销售；电子元器件制造；汽车零部件及配件制造；机械零件、零部件加工与销售等。该公司为规模以上企业，现有从业人员约1600人。

（1）梅洪波，男，汉族，于2023年5月入职祥鑫科技公司，担任总经理兼电装事业部安全生产主要负责人，负责公司电装事业部的全面工作<sup>[1]</sup>。

（2）刘连明，男，汉族，于2024年3月30日入职祥鑫科技公司，担任冲压车间晚班代理班组长，负责冲压线晚班的管理工作。

（3）孙宝峰，男，汉族，于2026年3月5日入职湖南永邦人力资源服务有限公司，并被派遣到祥鑫科技公司工作，担任冲压操作工。3月5日至3月7日，孙宝峰参加了祥鑫科技公司组织的新员工三级安全教育。事发当天，孙宝峰在冲压车间的4#

---

[1] 祥鑫科技公司下发的《安全生产主要负责人任命书》显示：任命梅洪波担任公司麻涌工厂总经理职务，为公司电装事业部麻涌工厂安全生产主要负责人，任期自2026年1月6日起生效。

压力机岗位作业<sup>[2]</sup>。

（4）谢子豪（死者），男，汉族，于2026年2月25日入职祥鑫科技公司，担任冲压操作工。2月25日至2月27日，谢子豪参加了新员工三级安全教育培训。事发当天，谢子豪与孙宝峰一起在4#压力机岗位作业。

2.湖南永邦人力资源服务有限公司（以下简称湖南永邦公司）<sup>[3]</sup>，类型：有限责任公司（自然人投资或控股），法定代表人：周礼，统一社会信用代码：91430600MA4Q428P06，成立日期：2018年11月16日，住所：中国（湖南）自由贸易试验区岳阳片区综合保税国际商贸保税物流中心615室，经营范围：许可项目：劳务派遣服务；职业中介活动；一般项目：人力资源服务；劳务服务；装卸搬运；航空运输货物打包服务。祥鑫科技公司与湖南永邦公司于2025年11月3日签订了《项目外包合同》（劳务派遣服务关系）<sup>[4]</sup>。湖南永邦公司于2026年3月5日派遣孙宝峰到祥鑫科技公司工作。

## （二）事故相关单位安全管理情况

### 1.祥鑫科技公司有设置安全管理机构并配备安全生产管理

---

[2] 经查，孙宝峰于2025年8月至11月曾通过其他人力资源公司派遣到祥鑫科技公司工作，担任冲压操作工，故其熟悉涉事4#压力机的操作。

[3] 该公司于2024年4月19日取得《人力资源服务许可证》，于2025年1月23日取得《劳务派遣经营许可证》，有效期限：2025年1月23日至2028年1月22日。

[4] 《项目外包合同》达成如下协议：由乙方（湖南永邦公司）承包甲方（祥鑫科技公司）生产项目包括：1. 产品包装作业；2. 产品仓储搬运作业；3. 产品周转送货作业；4. 产品组装作业；5. 其他辅助性产品作业。承包期限自协议生效之日起启动，于2027年11月3日结束。

经调查，孙宝峰的岗位、排班和工作任务等均由祥鑫科技公司安排，且遵守该公司的规章制度，根据《劳务派遣暂行规定》第二十七条：“用人单位以承揽、外包等名义，按劳务派遣用工形式使用劳动者的，按照本规定处理”等相关规定，祥鑫科技公司与湖南永邦公司实际为劳务派遣服务关系。

人员<sup>[5]</sup>，有建立安全生产责任制和安全生产管理制度<sup>[6]</sup>，有将孙宝峰纳入本单位从业人员统一管理，并对其进行新员工三级教育培训和岗位安全操作培训<sup>[7]</sup>。祥鑫科技公司为加强夜班安全生产管理，制定车间安全巡查排班表<sup>[8]</sup>，由夜间主管执勤对车间进行巡查并填写巡查确认表，同时把现场巡查照片上传至公司微信群，要求有关车间落实整改。

事发冲压车间夜班由刘连明负责生产安排和现场安全管理，其于事发当班曾巡查发现孙宝峰与谢子豪未按照工序卡分工要求作业，并现场予以制止、纠正<sup>[9]</sup>。

**2.湖南永邦公司用工管理规章制度<sup>[10]</sup>执行缺位，未对被派遣劳动者孙宝峰进行必要的安全生产教育和培训。**

### （三）事故发生经过

2026年3月17日3时23分55秒，谢子豪把摆放在3#与4#压力机中间操作台上的产品搬往4#压力机模具区；3时23分58秒，谢子豪站在4#压力机的移动工作平台上，把产品放到下模具并弯腰按压及调整产品位置，此时谢子豪胸部以上部位处于

---

[5] 蒋恩光，男，汉族，于2022年11月入职祥鑫科技公司，任职安全专员，专职负责日常安全管理工作。

[6] 安全生产管理制度包括：安全生产目标管理规定、安全生产责任制管理规定、安全教育培训管理规定、安全生产投入管理规定、设备设施安全管理规定、安全生产奖惩规定、隐患排查治理管理规定、应急准备与响应管理规定等。

[7] 根据祥鑫科技公司提供的《新员工三级安全教育卡》，谢子豪于2026年2月25日至27日参加了厂级、车间级和班组级的安全教育培训及考核，考核合格；孙宝峰于2026年3月5日至7日参加了厂级、车间级和班组级的安全教育培训及考核，考核合格。

[8] 巡查内容：1. 现场人员与作业安全；2. 设备设施安全；3. 消防安全；4. 环境安全。

[9] 根据刘连明笔录陈述：“那天晚班就1次，因为我一般都是晚班刚开始的时候巡查一下，到半夜时间再巡查一次。”“之前的话没有这种情况，因为到出事那天，他们一起在4#冲压机做事就1、2次，谢子豪第一次安排跟孙宝峰一起打V5产品的时候，我还专门教过他怎样放产品，所以一开始他们都按照要求去分工。”“我有现场制止他们，我们平时巡查发现问题，一般都是现场纠正员工。那天晚上巡查我发现他们没按分工要求以后，我就现场跟他们说要明确分工，注意安全。当时纠正了他们以后我就去了其他地方忙。”

[10] 《用工管理规章制度》包括：总则、招聘制度、考勤与休假制度和培训制度等。

压力机滑块运行区域；3 时 24 分 01 秒，孙宝峰在未认真观察确认谢子豪所处位置的情况下，按下压力机复位键，启动双手操纵装置，压力机上滑块垂直向下移动，谢子豪躲避不及，头部被挤压受伤。

#### （四）事故现场情况

事故发生后，事故调查组聘请相关技术专家对事故现场及涉事自动上片台进行勘察，具体情况如下：

1. 事故现场位于祥鑫科技公司 9 号厂房的 1 楼冲压车间内，该车间为钢筋混凝土结构，车间内分别设有冲压线、焊接线和喷涂线（如图 1）。

2. 事发冲压线基本情况：该产线于 2024 年 5 月正式投入使用，共设有 8 台压力机，祥鑫科技公司按生产顺序依次编号为 1#机-8#机，其中：1#机为 2000T 油压机、2#机为 1300T 油压机、3#机-5#机为 630T 压力机、6#机为 800T 压力机、7#机和 8#机为 80T 的小型压力机，事故发生在 4#机（如图 2）。

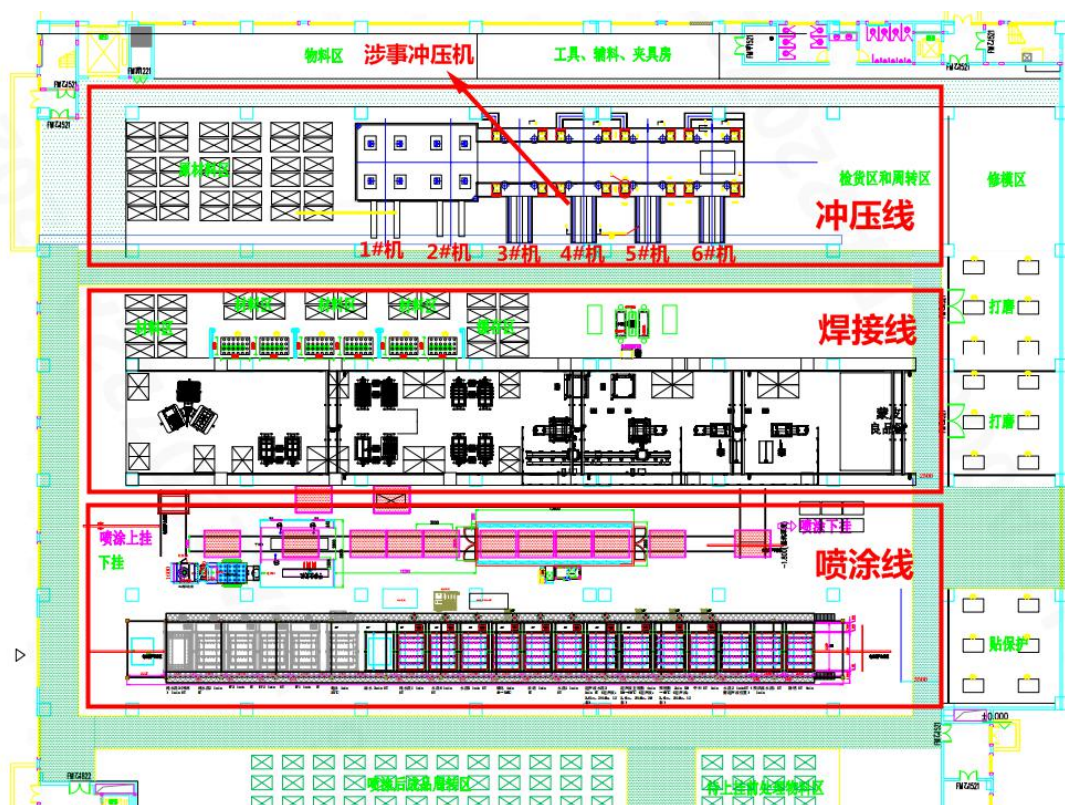


图 1 冲压车间布局图



图 2 冲压线现场图

### （五）人员伤亡和直接经济损失情况

本事故造成谢子豪 1 人死亡，根据《居民死亡医学证明（推断）书》显示，谢子豪死亡原因为特重型颅脑损伤。本事故造成的直接经济损失约人民币 180 万元<sup>[11]</sup>。

## 二、事故应急处置及评估情况

### （一）事故信息接报及响应情况

2026 年 3 月 17 日 7 时 30 分许，麻涌镇应急管理分局值班室接报，称位于麻涌镇漳澎村的祥鑫科技公司发生一起机械伤害事故。麻涌镇应急管理分局值班员接报后立即向分局领导及镇领导汇报，带班领导马上组织人员赶到事故现场调查处理，并及时将相关情况报送至市应急管理局值班室。

### （二）事故现场应急处置情况

2026 年 3 月 17 日 3 时 24 分 08 秒，3#压力机岗位操作人员发现情况，立即呼喊代理班组长刘连明和技术员曾曙真<sup>[12]</sup>，与此同时，4#机操作员孙宝峰也从工位跑出呼喊现场其他人员帮忙。3 时 24 分 25 秒，曾曙真跑到现场查看情况。3 时 24 分 36 秒，刘连明从冲压线后端跑到现场查看情况，并立即拨打 120 急救电话和通知公司领导。3 时 36 分许，李春成<sup>[13]</sup>和郑玩怀<sup>[14]</sup>赶到事

---

[11] 直接经济损失包括谢子豪医疗费用 13 万元，祥鑫科技公司与谢子豪家属协商赔偿款 48 万元（已全部支付）和一次性工亡补助金 119 万元。

[12] 曾曙真，男，汉族，于 2025 年 8 月入职祥鑫科技公司，担任技术员，日常负责冲压线的机械臂调试和压力机模具更换及调试等工作。事发当天，曾曙真第一个赶到事发现场查看情况，并与孙宝峰一起把谢子豪从压力机移动工作平台上抬到压力机旁边的木踏板平台上。

[13] 李春成，男，汉族，于 2011 年 6 月入职祥鑫科技公司，担任电装事业部（结构件）副总经理兼安全生产主要负责人，负责公司电装事业部（结构件）的全面工作。

[14] 郑玩怀，男，汉族，于 2012 年 7 月入职祥鑫科技公司，担任冲压车间经理，负责冲压车间的日常管理。事发当天，其与李春成一起从公司宿舍赶到事发现场查看情况。

发现现场查看情况。3 时 44 分许，120 救护车到达，现场人员协助救护人员把伤者抬上救护车送往医院抢救，现场实施设备停机和人员清场措施。

### （三）医疗救治和善后情况

2026 年 3 月 17 日 3 时 44 分许，120 医护人员到达现场并进行急救处置。3 时 49 分许，谢子豪被送往东莞市人民医院进行救治。2026 年 3 月 24 日，谢子豪经抢救无效死亡。

事故发生后，祥鑫科技公司积极跟进治疗事宜，支付相关治疗费用。2026 年 4 月 2 日，祥鑫科技公司与死者家属就赔偿事宜达成一致意见，签订了《人民调解协议书》。

### （四）事故应急处置评估

事故发生后，事故救援先期响应迅速、现场处置得当、应急处置工作开展有序。经评估，本次事故应急处置及时有效。

## 三、事故原因分析

### （一）直接原因分析

1.孙宝峰与谢子豪安全意识淡薄，未遵守装配工序卡分工要求<sup>[15]</sup>，将上料工序与压力机启动工序拆分，致使操作过程风险陡增。

2.孙宝峰作业过程中疏忽大意<sup>[16]</sup>，未对左前方的压力机运行

---

[15] 根据祥鑫科技公司装配工序卡工序 9：A. 负责开机械手+撕膜；B. 负责撕膜+放料+开机+取件，按规定由孙宝峰负责 A 工位，谢子豪负责 B 工位。根据孙宝峰笔录陈述：“我日常就是负责操作机械手和撕膜，谢子豪去放料，等他放好以后，我再去开冲压机。”

[16] 根据孙宝峰笔录陈述：“我认为主要原因是个人没有足够留意，操作失误导致事故发生。”

区域进行观察、未确认谢子豪的位置<sup>[17]</sup>，便消除联锁停机故障、启动压力机，致使正在上料作业的谢子豪被下行的滑块挤压在上模具与下模具之间，造成头部严重受伤。

## （二）事故相关技术勘查与分析情况

事故调查组聘请专家进行技术分析，具体情况如下：

1.设备名称：闭式双点单动精密机械压力机，制造厂商：广东锻压机床厂有限公司，型号：GP2-630，出厂日期：2023 年 11 月 15 日。压机外形尺寸 10530×4500mm，压力机机身由钢板焊接箱型组合结构，采用四根拉杆将上梁、立柱、底座组合成封闭式框架结构，设备基本参数：公称力 6300KN，滑块行程长度 0.7m，滑块底面尺寸 3.5m×2.0m，最大装模高度 1.0m，移动工作台台面尺寸 3.5m×2.0m，台板厚度 0.2m，工作台高度 0.64m（如图 3）。



图 3 4#压力机铭牌

[17] 祥鑫科技公司装配工序卡工序 10 步骤 2：观察旁边无人员，人员撤离到安全区域外。根据孙宝峰笔录陈述：“当时我刚去扔完撕下的膜，然后下意识认为他快上好料了，就去按了冲压机的复位键”“我没有认真留意他的位置，因为按照往常操作，我在扔完膜以后去到冲压机控制台，他基本上完料了，我就会按冲压机的复位键，然后再去看看 3 号机的冲压情况，然后再返回按冲压机的启动键。事发当天，我按完冲压机复位键以后，就去查看 3 号机的情况，然后回到冲压机控制台时，我看到谢子豪还在冲压机旁边调整产品位置，然后我回头看了一下 3 号机的情况，等回过头来的时候，就下意识地按正常操作启动冲压机了。”

2.4#压力机采用四根拉杆将上梁、立柱、底座组合成封闭式框架结构，配有右移式移动平台，方便大型模具的更换(如图4)。

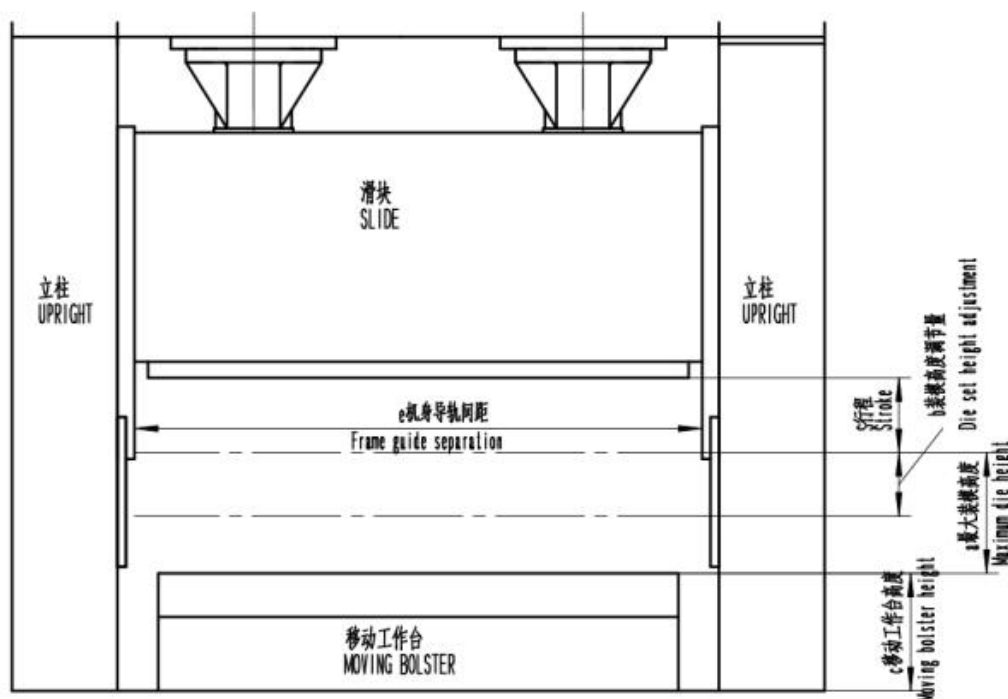


图4 4#压力机简图

3.4#压力机主要通过安装固定在滑块上的上模具向下冲压，与安装固定在移动工作台中间的下模具形成合模，完成产品冲压加工。压力机控制面板安装在右前支撑柱上，作业人员在操作控制面板时可对压力机工作区域进行观察，控制面板上方设置有操作指导书(如图5)。经查，祥鑫科技公司有制定《冲压机操作规程》，分为上岗基本要求、开机前检查、操作规范、模具安装与调试、停机与离岗、应急处置和严禁行为七个板块。经事故调查组专家组研判，该规程要求与设备原厂使用说明书较为匹配，具备安全作业指导要求。

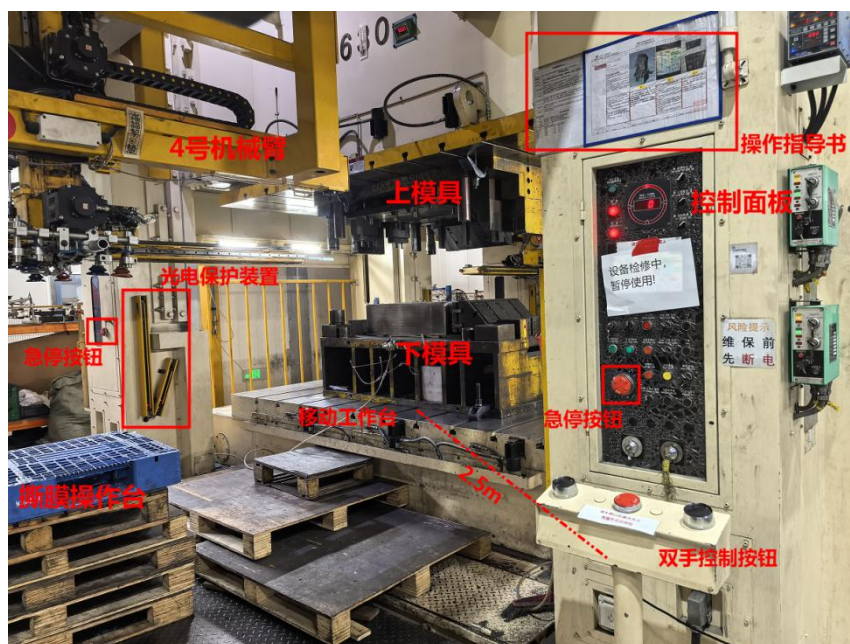


图 5 压力机现场图

4. 压力机移动工作台长 3.5m、宽 2.0m、高 0.40m，下模具长 1.81m、宽 1.38m、高 0.78m。移动工作台平面与上模具安装平面距离约为 1.63m（如图 6）。事发时，谢子豪站在移动工作平台上进行上料，孙宝峰启动压力机，上模具向下运动，把谢子豪头部挤压在下模具左下角位置上，导致其受伤。现场留有血迹和谢子豪佩戴的安全帽（如图 7）。

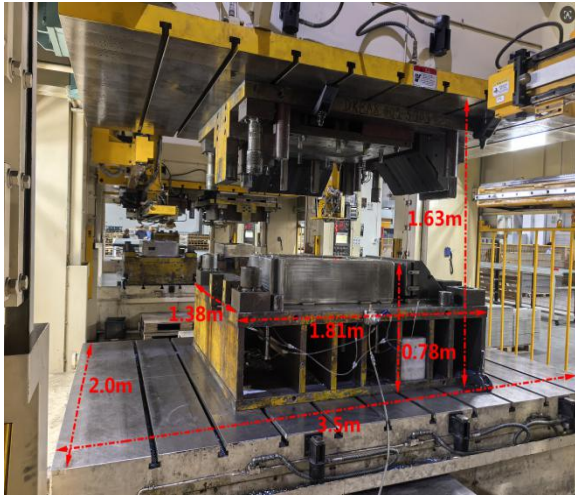


图 6 移动工作台与模具

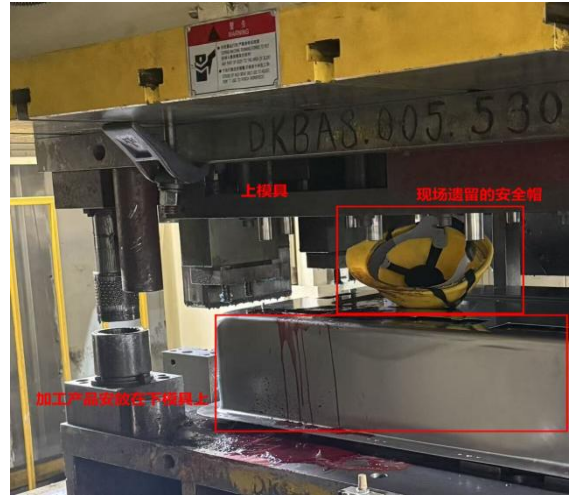


图 7 事发现场图

5.压力机移动工作台旁为方便操作人员摆放产品，设置了三层木踏板，第一层踏板长 2.5m、宽 1.1m、高 180mm；第二层长 1.2m、宽 1.1m、高 0.13m；第三层长 0.61m、宽 0.47m、高 0.16m（如图 8）。

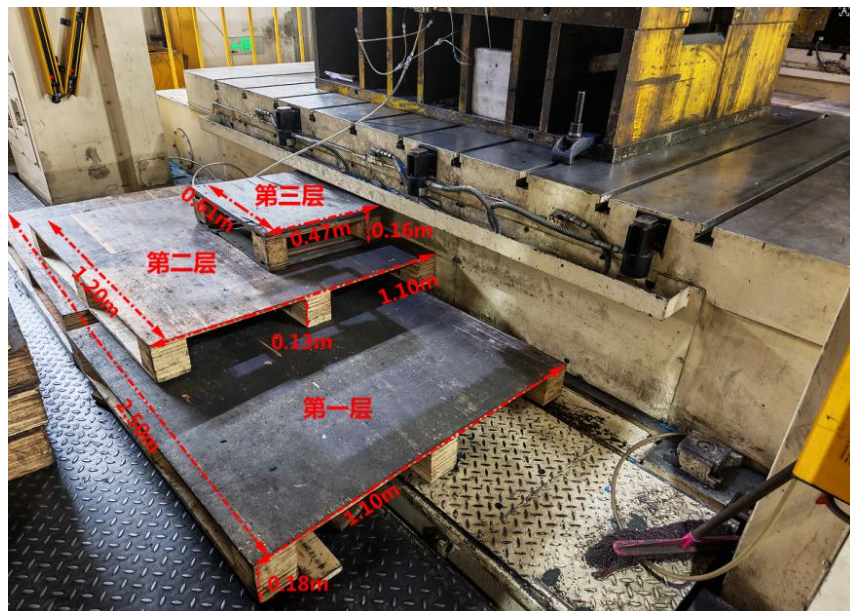


图 8 4#压力机配套木踏板

6.4#压力机与 3#压力机中间安装有机械臂，机械臂下方为简易搭建的操作平台。日常生产中，操作人员通过机械臂把 3#压力机上完成加工的产品运送至操作平台，操作人员对产品进行撕膜处理（如图 9）。

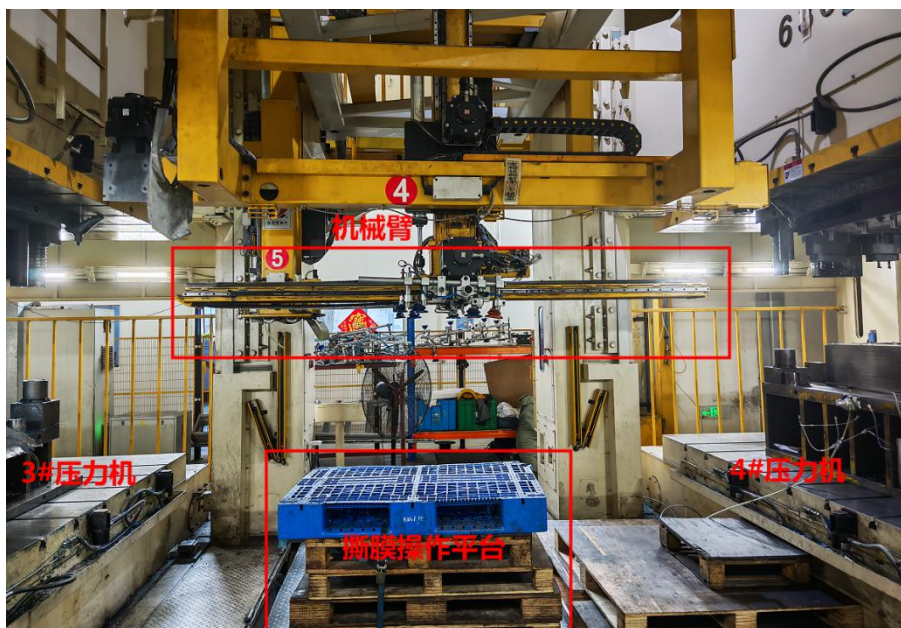


图 9 机械臂现场图

7.压力机安全装置配备情况：（1）压力机 4 根支撑柱上分别安装有急停按钮，遇突发情况时，按下任一位置急停按钮即可使压力机紧急停机；（2）压力机左右两侧设置了安全护栏，安全护栏就位后，由接近开关检出并和滑块行程联锁，一旦安全护栏被移走，滑块行程将不能开动；（3）压力机安装有双手操纵装置和光电保护装置，符合安全技术规范要求<sup>[18]</sup>。事发后，事故调查组对该设备的安全保护装置进行测试，均可靠有效<sup>[19]</sup>。双手

[18] 《机械压力机 安全技术要求》（GB 27607-2011，为事发时施行的标准规范，于 2026 年 5 月 1 日被废止）第 5.2.7.3 条：根据压力机操作模式，至少应采取一种以上的安全防护措施组合和辅助安全措施，如配置双手操纵装置、光电保护装置和安全操作附件等。

[19] 光电保护装置工作原理：当人员经过光电保护装置的光幕时，会触发联锁停机保护，此时压力机转为故障状态并停止运行，操作人员需先按控制面板上的“复位键”，消除停机故障，再按压双手操纵装置方能启动压力机。

操纵装置安装在压力机右前柱旁，距离上料工位 2500mm，通视效果良好，作业人员在操作时能清晰观察到压力机上料区域人员的安全状态。操作面板及双手操纵装置操作台上张贴有“请先确认机器内无人，再操作启动按钮”的安全提示标志（如图 10、11）。

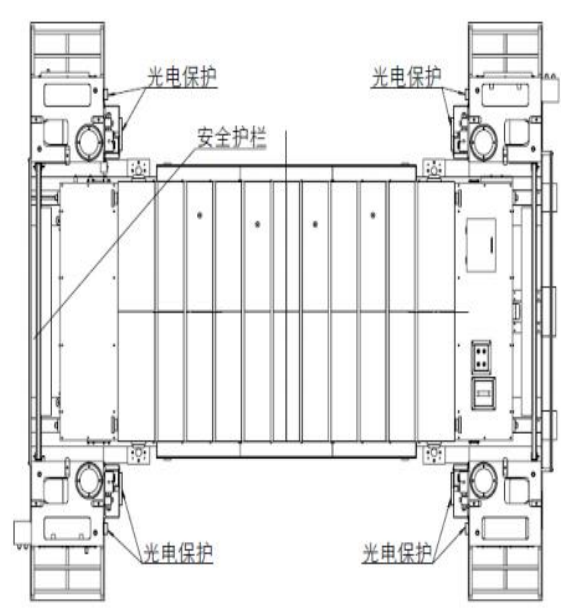


图 10 光电保护装置示意图

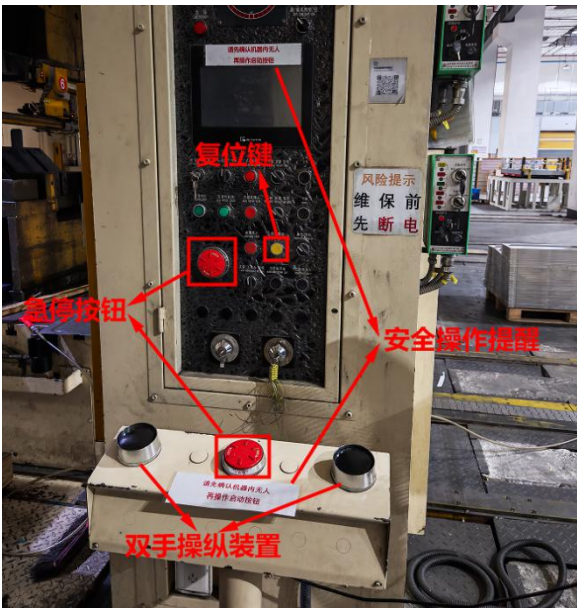


图 11 双手操纵装置现场图

8.事发时，4#压力机正在加工的产品为铝质金属框体（内部名称为 HAV5 箱体），HAV5 箱体长约 0.90m、宽约 0.64m、高约 0.25m、卷边宽约 0.04m，其主要生产工艺包括：1#机进行金属板材拉延—2#机进行金属板材压型—3#机进行产品切边与冲孔—4#机-6#机分别进行正面与侧面冲孔—7#机和 8#机进行小冲孔加工（如图 12、13）。

2026 年 7 月 25 日，调查组聘请三名机械高级工程师组成专家组开展专项论证，经专家组实地多次模拟人员进出光幕区域试验，形成涉事设备安全性能论证意见：“安全性能设备停机、锁定功能无失效、无延迟、无自动复位现象，光电保护器本身安全保障功能正常，不存在元器件损坏、安全功能失效问题，与事故发生无直接因果关系。”

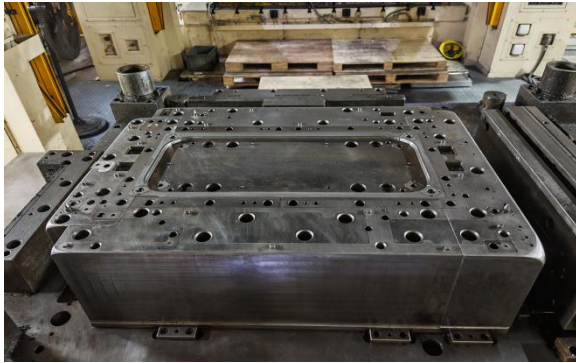


图 12 HAV5 箱体模具

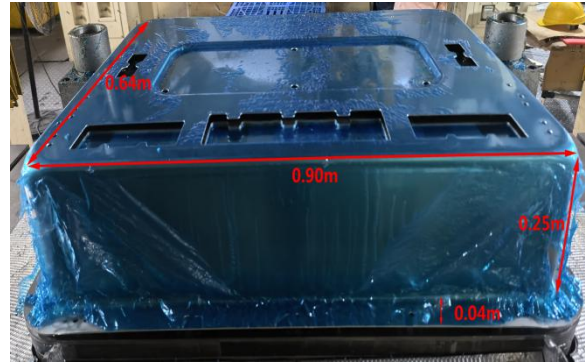


图 13 HAV5 箱体成品

9.涉事冲压线采用流水线作业模式，HAV5 箱体的生产按 1#机到 8#机的顺序逐步加工成型，因各机台均设有操作人员，为明确各机台操作人员的职责分工，做好安全操作管控，祥鑫科技公司制定了《HAV5 箱体装配工序卡》。其中，事发 4#压力机岗位由孙宝峰和谢子豪负责，主要涉及工序 9 和工序 10 的操作，具体分工如下：（1）工序 9 内容为上料前的撕膜与产品检查<sup>[20]</sup>，配置 A、B 两个工位，A 工位负责开机械手+撕膜，B 工位负责撕膜+放料+开机+取件（如图 14）。企业分配的工作情况是孙宝峰负责 A 工位，谢子豪负责 B 工位，规范作业是先由孙宝峰操作位于 3#、4#压力机中间的机械臂把经 3#压力机加工完成的箱体半成品摆放到两台压力机中间的撕膜操作台上，由孙宝峰与谢子豪一起撕膜；再由谢子豪把箱体半成品搬到 4#压力机的下模具上，谢子豪撤出压力机运行区域，在观察、确认压力机周边安全后操作压力机进行冲压。结合现场勘查与分析推断，事发时实际由孙宝峰负责 A 工位，同时兼顾操作压力机，谢子豪仅负责

[20] HVA5 箱体的原材料为自带双面保护覆膜的钢板，在经过 1#和 2#油压机压铸成箱体形状后，需通过人工把覆膜撕掉并检查半成品外观，再进行后续压力机的冲孔加工。

撕膜和上、下料（如图 15）。



图 14 装配工序卡-工序 9



图 15 装配工序卡-工序 10

（三）其他可能因素排除

事故调查组结合事故现场勘查、相关视频资料分析，排除了人为故意破坏、突发灾害因素等影响。

四、有关单位存在的问题与履职情况

（一）事故相关单位

1.祥鑫科技公司未如实记录事故隐患排查治理情况<sup>[21]</sup>，未及时向从业人员通报。

2.湖南永邦公司作为劳务派遣单位，安全管理制度执行缺位，未对被派遣劳动者进行必要的安全生产教育和培训。

（二）东莞市麻涌镇漳澎村村民委员会

该单位作为祥鑫科技公司所在的属地村委会，负责辖区内日常安全巡查、监督整治和安全生产宣传。2026 年 1 月至事故发

[21] 根据刘连明笔录陈述，其作为直接负责公司冲压车间晚班的主管人员，发现了从业人员违规分工的隐患后，未如实记录相关排查治理情况并上报公司。

生前，巡查企业 83 次，排查隐患 77 项，督促整改隐患 77 项；巡查祥鑫科技公司 1 次，排查隐患 2 项<sup>[22]</sup>，已全部整改完成。

### （三）东莞市应急管理局麻涌分局

该单位作为麻涌镇辖区内工矿商贸行业领域安全监管部门，主要对辖区内规模以上和重点监管企业落实安全生产检查、监管工作。2026 年 1 月至事故发生前，共监督检查企业 143 家次，发现隐患 106 处，完成整改 106 处，对存在违法行为的企业进行立案查处 19 宗；检查祥鑫科技公司 1 次，发现隐患 1 项<sup>[23]</sup>，已整改完成。

## 五、对有关责任人员和责任单位的处理建议

### （一）因在事故中死亡免予追究责任人员

谢子豪安全意识淡薄，未遵守装配工序卡分工要求，将上料工序与压力机启动工序分离，对事故发生负有责任，鉴于其在事故中死亡，建议免予追究其相关责任。

### （二）建议移送司法机关处理人员

孙宝峰安全意识淡薄，未遵守装配工序卡分工要求，作业过程中疏忽大意，未对压力机运行区域进行观察、未确认谢子豪的安全位置，冒险消除联锁停机故障并启动压力机，导致事故发生，涉嫌犯罪，建议由司法机关依法追究其刑事责任。

### （三）对事故相关单位的行政处罚建议

---

[22] 2026 年 2 月 26 日巡查发现隐患：1. 领导班子安全生产专题会议记录不完善；2. 安全检查记录不完善。

[23] 2026 年 2 月 26 日检查发现隐患：铝渣储存仓库可燃气体探测仪安装位置不当。

1.祥鑫科技公司，违反《中华人民共和国安全生产法》第四十一条第二款<sup>[24]</sup>的规定，建议由应急管理部门依法对其进行行政处罚。

2.湖南永邦公司，违反《中华人民共和国安全生产法》第二十八条第二款<sup>[25]</sup>的规定，建议由属地行业主管部门依法对其进行行政处罚。

#### （四）其他处理建议

1.刘连明，作为冲压车间夜班代理班组长，负责车间夜班的生产管理，安全生产工作职责落实不到位，未如实记录隐患排查治理情况并及时上报公司，建议由祥鑫科技公司按照公司规定对其进行内部处理。

2.建议由麻涌镇应急管理分局约谈祥鑫科技公司主要负责人和安全管理人員，要求其深刻吸取事故教训，开展事故警示教育，压实全员安全生产责任，常态化落实安全操作规程及装配工序卡执行监督，严格规范劳务派遣人員用工管理，坚决遏制同类事故发生。

3.建议由麻涌镇分管安全生产的镇领导约谈漳澎村民委员会分管安全生产的负责人，敦促其加强对辖区企业的安全生产监管工作，压实企业安全生产主体责任。

---

[24] 《中华人民共和国安全生产法》第四十一条第二款：生产经营单位应当建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并通过职工大会或者职工代表大会、信息公示栏等方式向从业人员通报。其中，重大事故隐患排查治理情况应当及时向负有安全生产监督管理职责的部门和职工大会或者职工代表大会报告。

[25] 《中华人民共和国安全生产法》第二十八条第二款：生产经营单位使用被派遣劳动者的，应当将被派遣劳动者纳入本单位从业人员统一管理，对被派遣劳动者进行岗位安全操作规程和安全操作技能的教育和培训。劳务派遣单位应当对被派遣劳动者进行必要的安全生产教育和培训。

事故涉及其他法律责任，如其他当事方构成民事侵权等责任，建议当事各方通过其他法律途径解决。

## **六、事故主要教训**

本起事故暴露出从业人员安全意识淡薄，未严格遵守工序分工规定，压力机操作人员疏忽大意，作业前未认真观察并确认现场人员的安全状态；生产经营单位未如实记录事故隐患排查治理情况。

## **七、事故整改和防范措施**

（一）吸取教训，加强安全管理。祥鑫科技公司要深刻吸取本次事故教训，强化安全生产主体责任，一是要严格落实全员安全生产责任制，明确岗位职责范围和工序分工要求，强化安全操作规程的落地执行；二是要强化从业人员安全管理，持续加强安全生产教育，确保从业人员严格执行本单位的安全生产规章制度和安全操作规程；三是加强劳务派遣单位的安全管理，督促劳务派遣单位落实好自身安全职责；四是要强化生产现场安全管理，加大事故隐患排查治理力度，严防隐蔽性、细微安全隐患，落实针对性安全防范措施。

（二）多措并举，深化安全监管。麻涌应急管理分局要认真做好复盘分析，落实监管措施，一是要认真总结事故教训，深入分析辖区企业安全管理存在的问题漏洞和薄弱环节，确保各类安全生产隐患能够及时发现、及时整改，实现源头管控；二是要开展同类机械设备专项检查，及时发现并指导企业完善安全防范措

施；三是要督促企业严格开展安全生产教育和培训，强化安全操作规程落实，提升从业人员实操技能，确保安全操作。