

昆山开发区苏州亿创特智能制造有限公司 “12·4”一般机械伤害事故调查报告

2025年12月4日11时57分许，位于昆山开发区盛晞路11号的苏州亿创特智能制造有限公司（以下简称亿创特制造）发生一起机械伤害事故，造成1人死亡。

根据《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令 第493号）规定，昆山市人民政府委托昆山市应急管理局成立了昆山开发区苏州亿创特智能制造有限公司“12·4”一般机械伤害事故调查组（以下简称：事故调查组），由市应急管理局局长任组长，市纪委监委党风政风监察室副主任（市党风政风监察中心主任）、昆山开发区安环局局长、市应急管理局副局长任副组长，组员为市公安局、市应急管理局、市总工会相关人员，邀请昆山市人民检察院派员参加。按照科学严谨、依法依规、实事求是、注重实效的原则，事故调查组通过现场勘查、调查取证和综合分析，查明了事故的原因，认定了事故性质和责任，提出了对责任单位及责任人的处理建议和整改措施建议。

经事故调查组认定，该起事故是一起员工违反操作规程，违章作业导致的生产安全责任事故。现将有关情况报告如下：

一、事故基本情况

（一）企业基本情况

亿创特制造是一家有限责任公司，住所：苏州昆山开发区芙蓉路2号，法定代表人：晏某某，成立日期：2020年3月。经营

范围：经营范围一般项目：钢压延加工，有色金属压延加工；金属材料销售；金属制品销售，技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广，工业设计服务；模具销售；模具制造；货物进出口，技术进出口(除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动)。

(二) 涉事人员情况

张某，男，汉族，2024年2月入职，高中学历，1993年4月出生，山西闻喜县人，身份证号码：142XXXXXXXXXXXXXXXXXX；事发时为E510辊弯成型线班长，主要工作为巡视生产线。

(二) 事故现场勘查情况

1.事故发生在该厂区内的2号车间，涉事位置为E510辊弯成型线辊压成型区域，车间现场设有辊弯成型线一条和配套的打包操作区。

2.事发现场勘察，涉事E510辊弯成型线辊压成型工段，辊压成型设备长34.76米、高1.5米，事发点位于由东往西第4和5辊轴处。

3.事发现场勘察，辊压成型工段的辊轴处于敞开状态，辊轴间距0.5米，转速5m/min。

4.调取事故现场监控发现，事发时，E510辊弯成型线处于正常工作状态，根据企业制定的操作规程，正常工作状态，该设备不具备上人条件。

5.事发现场邀请昆山市安全生产与应急管理专家库专家和涉事企业主要负责人等一同勘验，发现该企业存在辊弯成型线涉事

设备与操作规程内容不一致，涉事设备未设置安全光栅及固定式安全防护装置等隐患问题；查阅相关管理资料，发现该企业安全事故应急预案未将辊弯成型线纳入，未见相关应急处置内容，安全风险评估报告未见 E510 辊弯成型生产线的安全风险辨识管控等。

（三）企业安全管理情况

亿创特制造是一家从事辊压成型生产工艺的工业企业，现有员工 400 人左右，设有安全管理机构和管理人员，企业制定了相关管理制度和操作规程，制定了年度安全培训计划，开展了日常隐患排查和巡查检查工作；对员工进行了三级安全教育培训和班前五分钟安全培训，公司以“六化”建设为手段，强化了体系建设，提升了安全生产治理能力；但在涉事设备辊压成型生产作业的过程中，存在安全防护设施不健全，隐患排查不到位，安全管理流于形式，作业人员安全意识淡薄，员工存在违章作业等问题。

（四）事故调查情况

1. 经查阅企业制定的《辊弯成型线安全操作规程》，涉事人员违反第 7 条安全操作：产线运行时禁止人员进入设备运行区域作业。

2. 经查阅企业相关管理资料，有安全教育培训，张某参加了相关的业务和安全教育培训活动。

3. 经查阅企业制定的生产安全事故应急预案，未将辊弯成型线纳入，未见相关应急处置内容。

4. 经查阅企业制定的安全风险评估管控报告，未见 E510 辊弯

成型线安全风险辨识管控内容。

5. 经查阅企业相关管理资料，有隐患排查记录，但未见主要负责人参与隐患排查记录。

6. 经查阅企业制定的《员工安全手册》，安全总监职责内“监督指导本单位生产安全事故应急预案演练与修订工作，建立落实安全生产风险分级管控制度并负责职责范围内的较大风险管控工作，制定隐患排查并落实整改”等职责未有效落实；生产部长职责内“组织开展风险评价工作，对作业场所进行当班巡查检查，及时制止不安全行为，组织作业区开展事故隐患排查治理活动”等职责未有效落实；班组长职责内“班组长要做到以身作则，模范执行公司各项安全规章制度”等职责未有效落实。

（五）死因鉴定情况

2025年12月4日，昆山市公安局兵希派出所委托昆山市公安局物证鉴定室对死者张某进行尸表检查。2026年1月14日，昆山市公安局物证鉴定室出具了法医学尸体检验鉴定书，鉴定意见为：张某倾向于挤压致胸腹腔脏器损伤死亡。

二、事故经过、应急及善后处置情况

（一）事故发生经过

根据事发现场监控视频以及事发后对相关人员调查询问和公安笔录，并综合现场勘察情况，事故发生过程如下：

2025年12月4日上午7时43分，E510辊弯成型生产线班长张某正常打卡上班，之后直接进入公司2号车间E510辊弯成型生产线，主要工作就是对生产线进行巡视，发现问题及时解决。

当日 11 时 43 分，张某巡查到辊压成型工段时，虽有监控视频但无目击证人，疑似发现辊压成型工段钢板辊压处有油污，于是，张某攀爬进入正在运行的辊弯成型生产线，双腿半蹲跨站在两辊轴间进行观察，衣服不慎被转运的辊轴卡住，导致身体因辊轴转运挤压受伤。

（二）应急处置情况

事故发生后，在同工段打包位置的同事王某某、田某某听到张某叫喊声后，立即上前观察，并紧急关停了辊弯成型生产线，同时拨打了“120”急救电话及“119”救援电话，向公司管理层进行了汇报；消防救援力量到场后，立即展开救援工作，于当日 12 时 27 分将张某救出送至昆山市第一人民医院抢救，后经抢救无效于当日 13 时 25 分宣布死亡。

（三）善后处置情况

事故发生后，昆山市应急管理局、昆山市公安局以及开发区安环局相关人员第一时间赶赴现场，了解事故发生情况，并积极指导救援和善后处置工作。

事故发生后，昆山开发区成立了善后工作专班，制定了善后处置方案，做好了死亡家属的安抚工作，依法依规指导做好了善后赔偿，善后处置工作平稳有序无舆情。

事故发生后，昆山市人民政府成立了安全生产督察小组，第一时间深入事故现场了解情况，跟踪属地安全监管工作，督促企业举一反三及时消除安全隐患。

（四）人员伤亡和直接经济损失情况

1. 人员伤亡情况。张某，男，汉族，1993年4月出生，山西闻喜县人，身份证号码：142XXXXXXXXXXXXXXXXXX。

2. 直接经济损失情况。该起事故造成直接经济损失约为 X 万元（包含死亡赔偿金、丧葬费、精神抚慰金等）。

三、事故原因

（一）直接原因

张某，作为 E510 辊弯成型生产线班长，安全意识淡薄，思想麻痹，严重违反操作规程，违规进入正在运行中的辊压设备，导致自己被辊压设备挤压死亡。

（二）间接原因

1. 亿创特制造，对隐患排查不全面，辊弯成型生产线未设置安全防护装置或措施，企业事故应急预案和风险评估管控报告未将辊弯成型生产线安全风险纳入辨识，未有效教育和督促员工严格执行安全操作规程，安全检查工作流于形式，未能及时发现并消除事故隐患。

2. 亿创特制造法定代表人晏某某，未全面履行安全生产管理职责，未有效组织安全风险分级管控和隐患排查治理工作，未有效督促检查本单位的安全生产工作，未能及时发现并消除事故隐患。

3. 亿创特制造安全总监夏某某，未全面履行安全生产管理职责，未有效开展安全生产教育和培训工作，针对辊压车间生产设备未能及时排查生产安全事故隐患和提出改进安全生产管理建议，未能及时制止和纠正张某违反操作规程的行为。

4. 亿创特制造生产部副部长吴某某，未全面履行安全生产管理职责，未有效教育和督促员工严格执行安全操作规程，安全检查工作流于形式，未能及时制止和纠正张某违反操作规程的行为。

四、事故暴露的主要问题

（一）有关企业

亿创特制造，未全面落实企业安全生产主体责任，隐患排查不全面，辊弯成型生产线未设置安全防护装置或措施，企业事故应急预案和风险评估管控报告未将辊弯成型生产线安全风险纳入辨识，未有效教育和督促员工严格执行安全操作规程，安全检查工作流于形式，未能及时发现并消除事故隐患。

（二）有关部门

昆山经济技术开发区安全生产监督管理局（以下简称安环局），属地行业监管职责履行不到位，日常安全隐患排查检查不严格，对企业存在的辊弯成型生产线未设置安全防护装置或措施等隐患失察。

（三）地方党委政府

昆山经济技术开发区管委会，履行属地管理职责不到位，未严格督促其安环局履行行业安全监管职责。

五、对有关责任单位和责任人员的处理建议

（一）建议给予责任处理的人员

1. 张某，作为 E510 辊弯成型生产线班长，安全意识淡薄，思想麻痹，严重违反操作规程，违规进入正在运行中的辊压设备，导致自己被辊压设备挤压死亡，对事故发生负有责任。鉴于张某

已在事故中死亡，建议不追究其相关责任。

2. 晏某某，亿创特制造法定代表人，对事故发生负有责任。晏某某违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十一条相关规定，建议昆山市应急管理局按照《中华人民共和国安全生产法》第九十五条第（一）项的规定对晏某某进行行政处罚。

3. 夏某某，亿创特制造安全总监，对事故发生负有责任。夏某某违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十五条相关规定，建议昆山市应急管理局按照《中华人民共和国安全生产法》第九十六条的规定对夏某某进行行政处罚。

4. 吴某某，亿创特制造生产部副部长，对事故发生负有责任。吴某某违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十五条相关规定，建议昆山市应急管理局按照《中华人民共和国安全生产法》第九十六条的规定对吴某某进行行政处罚。

（二）建议给予行政处理的责任单位

亿创特制造，对事故发生负有责任。亿创特制造违反了《中华人民共和国安全生产法》第四十四条等规定，建议昆山市应急管理局按照《中华人民共和国安全生产法》第一百一十四条第一款第（一）项的规定，对其作出行政处罚。

（三）监管人员处理建议

对在事故调查过程中发现的公职人员履职方面的问题线索及相关材料，移交市纪委监委。对有关人员的党政纪处分处理意见，由市纪委监委提出。

（四）其他处理建议

责成昆山经济技术开发区委管会向昆山市人民政府作出深刻书面检查，认真总结和吸取事故教训，进一步加强安全生产工作。

六、事故整改和防范措施建议

（一）严格督促企业落实生产安全主体责任。全市各区镇都要严格督促机加工的生产企业，特别是像苏州亿创特智能制造有限公司这类自主研发辊压成型设备的机加工企业，要牢固树立安全生产红线意识，进一步强化企业安全主体责任，切实履行安全管理职责；要全面排查检查整厂机械设备的连锁装置、安全隐患，时刻保证设施设备完整好用；要如实告知各岗位的安全风险和应对措施，要进一步强化管理人员的安全意识，提高对潜在隐患风险的认识，严格督促从业人员执行操作规程；要强化对作业现场不确定因素分析和检查，提高预控能力，防止类似事故再发。

（二）全面加强作业人员的安全教育。全市涉及机加工生产的各类企业，特别是苏州亿创特智能制造有限公司要进一步强化全员的安全意识，要按规开展教育培训工作，加大对安全法规和各岗位操作规程等内容的考核；督促作业人员主动发现和解决安全隐患，安全管理人员要带领车间作业人员，认真分析各工作岗位机械设备的隐患风险，加强检查巡查频次以及细化检查重点内容，并积极开展应急演练，从而强化员工的安全意识和应急处置能力；同时要把安全连锁装置有效运行作为每日必检内容。

（三）切实提高专业监管履职能力。全市各区镇都要按照“党政同责、一岗双责、齐抓共管、失职追责”的要求，严格落实政府

属地管理责任，坚决克服麻痹侥幸心理，加强风险分级管控和隐患排查治理力度，以监管执法为抓手，倒逼企业落实安全生产主体责任，对风险高、隐患多的企业，采取联合执法、集中执法、交叉执法，严格落实停产整顿、关闭取缔、追究法律责任等措施，有效防范和遏制各类生产安全事故发生。

（四）扎实做好事故警示教育和整改工作。全市各区镇特别是开发区，要深刻吸取事故教训，加大对企业违章作业的巡查检查力度，督促企业把生产作业的各环节都纳入风险辨识管控；同时，要将此次事故通报给辖区企业，全面开展事故警示教育工作，督促各企业严格落实安全生产责任，举一反三，自省自警。督促各企业在涉及机加工的各环节开展安全风险自查，采取有力的管控措施，防止类似事故再次发生。

昆山开发区苏州亿创特智能制造有限公司
“12·4”一般机械伤害事故调查组