

东莞市大朗镇 2022 年“4·9”一般 机械伤害事故调查报告

东莞市大朗镇“4·9”一般机械伤害事故调查组

2022 年 5 月

目录

一、基本情况	2
(一) 事故单位基本情况	2
(二) 事故车间基本情况	3
(三) 事故设备基本情况	4
(四) 事故相关人员情况	5
二、事故发生经过和应急处置情况	6
(一) 事故发生经过	6
(二) 事故伤亡情况	6
(三) 直接经济损失	7
(四) 应急处置情况	7
(五) 善后处置情况	8
三、现场勘查和技术鉴定	8
(一) 现场勘验情况	9
(二) 检测情况	10
(三) 技术分析情况	10
四、事故原因及性质	11
(一) 事故直接原因	11
(二) 事故间接原因	11
(三) 相关部门、单位、人员履职情况	11
(四) 事故性质	13
五、事故责任认定和处理建议	13
(一) 对相关企业的责任认定和处理建议	13
(二) 对相关人员的责任认定和处理建议	14
(三) 建议不予追究责任人员	14
(四) 其他处理建议	14
六、事故教训	15
七、事故防范措施及建议	16
(一) 严格落实安全生产主体责任，汲取事故教训	16
(二) 提升业务知识能力，加强辖区监管力度	17
(三) 加大事故警示力度，严防同类型事故发生	17

东莞市大朗镇“4·9”一般机械伤害事故 调查报告

2022年4月9日5时15分，位于广东省东莞市大朗镇沙步村沙河路18号的东莞市中舜精密压铸有限公司发生一起机械伤害事故，1名工人在操作压铸机时，头部受模具挤压当场死亡。事故共造成1人死亡，直接经济损失约150万元。

为进一步查明事故原因，明确事故责任，汲取事故教训，做好事故善后工作，根据《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）等有关法律法规规定，2022年4月12日，东莞市人民政府成立了由大朗镇党委副书记李道军为组长，镇纪检监察办、应急管理分局、公安分局、人社分局和总工会等单位有关人员参加的东莞市大朗镇“4·9”一般机械伤害事故调查组（以下简称“事故调查组”），并邀请了相关行业领域专家共同开展事故调查处理工作。

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，通过现场勘验、查阅资料、调查询问、技术分析等调查取证手段，基本查清事故发生经过、原因、应急处置、人员伤亡和直接经济损失等情况，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。现将有关情况报告如

下:

一、基本情况

(一) 事故单位基本情况

东莞市中舜精密压铸有限公司，2022年4月21日经核准变更营业执照名称为东莞市方辉压铸有限公司(图1，以下简称“方辉公司”)，统一社会信用代码：91441900MA519D9W02，类型：有限责任公司(自然人投资或控股)，法定代表人：许景辉，总经理：晏桂芳，成立日期：2018年1月19日，注册资本：1000万元，住所：东莞市大朗镇沙步村沙河路18号一楼，面积约1000m²，建筑结构：混凝土结构楼房加部分钢架铁皮顶，内设生产车间、仓库、办公室各1个，员工31人，经营范围：锌合金压铸，铝合金压铸，纯铝压铸；模具设计与制造；精密数控产品加工。



图1.方辉公司厂房外观



图2.方辉公司厂房正面

方辉公司主要生产加工铝合金压铸产品，生产工艺流程：接单→模具设计制造→原材料熔炼→压铸机试模生产→浇注压铸

成型→去浇口¹、溢边²、毛刺→质检（不良品重熔压铸）→成品
入库出货。

（二）事故车间基本情况

事故车间（图3）长35m、宽27m、高11m，车间主要生产
设备为压铸机和小型冲压机，分别各5台，每台压铸机搭配一台
小型冲压机使用，其中1至4号压铸机1人操作，5号压铸机2
人操作，采取轮岗方式，无固定岗位操作员，每班员工根据工作
安排轮流操作1至5号压铸机。车间工作时间为24小时轮班制，
分为白班和晚班，白班工作时间：8:00-20:00，晚班工作时间：
20:00-次日8:00，事发当天白班员工24人，晚班员工7人，其中
晚班工作架构为1名领班，6名操作工。

¹ “浇口”系熔融材料通过浇注系统进入型腔的最后一道“门”，是连接模具型腔的进料通道。它具有两个功能：第一，对材料熔体流入型腔起着控制作用；第二，当浇注压力撤销后，封锁型腔，使型腔中尚未冷却固化的材料不会倒流。浇注完成，产品压铸成型后需将浇口与产品分离，并作为原材料重新添加到熔炉内熔炼。

² “溢边”系浇注时，压铸机模具型腔内多余的金属流入模具型腔边槽而形成围绕产品四周的一圈金属。具有保证金属填满模腔的作用。浇注完成，产品压铸成型后需将溢边与产品分离，并作为原材料重新添加到熔炉内熔炼。

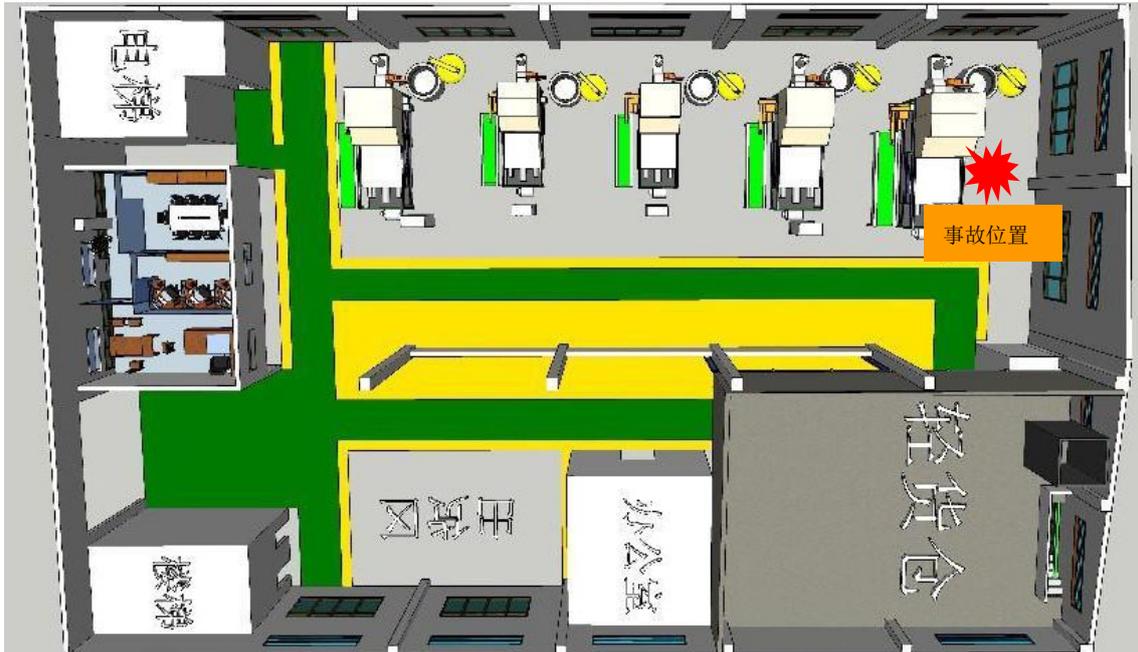


图 3.事故车间平面图

（三）事故设备基本情况

事故设备为 5 号压铸机（图 4、图 5，学名：卧式冷室压铸机），型号东芝 DC800CL-T-2，机械尺寸 6600*2350*2950mm（长*宽*高），总重量 16t，锁模力 420t，单循环时间 39s，关模时间 2s，2019 年购入，属于铸造机械³，主要用途系生产铝压铸产品，主要部件由合模、压射、液压、电气、机座、润滑、冷却、防护门和联锁防护装置等部件组成，机身未发现金属铭牌，机械无固定操作人员、有产品技术说明书，方辉公司未能提供购买记录、安全操作规程，经查，事发当天事故设备由刘秋发和李勋操作。

事故设备共有三种工作模式：手动、半自动和全自动。全自

³ 铸造机械就是使用高温将金属熔炼成符合一定要求的液体，通过浇注、压射、吸入铸型型腔中，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件的机械设备。

动模式下，可自动浇注、取件和喷雾。操作流程为：启动设备→检查部件是否正常→调至手动模式→操作喷雾机清洗模具→双手按钮合模→浇注压铸成型→夹出工件质检（质量不达标则使用砂纸、油石⁴进行省模⁵）→质量达标情况下调至全自动模式，全自动压铸夹出产品。



图 4.涉事压铸机（正面）



图 5.涉事压铸机（侧面）

（四）事故相关人员情况

1.晏桂芳，男，汉族，方辉公司总经理，且是方辉公司的股东之一，负责公司全面管理。

2.许景辉，男，汉族，方辉公司法定代表人、生产经理、安全管理人员，且是方辉公司的股东之一，负责公司生产安排和安全生产。

3.蒋辉泽，男，汉族，方辉公司晚班领班，负责现场安全管理工作 and 生产安排、产品质量检查。

⁴ 油石是选用质地细腻又具有研磨和抛光能力的天然石英岩加工成的，在机械工业中用作加工密零件的研磨工具。

⁵ 省模是为了增加模具的光洁度，使模具出的产品的表面光洁、使模具很容易脱模，使熔融金属材料不被粘在模具上而脱不下来。

4.李勋，男，布依族，2022年3月29日入职方辉公司担任压铸机操作员。

5.刘秋发，男，汉族，2018年11月6日入职方辉公司担任压铸机操作员。

二、事故发生经过和应急处置情况

（一）事故发生经过

事故现场监控视频模糊不清，事发时无目击人员，事故调查组通过现场勘察、专家分析和相关人员的调查询问，基本还原事故发生经过。

2022年4月8日晚班，根据工作安排，刘秋发和李勋负责操作5号压铸机的进行生产，其中刘秋发负责调试压铸机和操作小型冲压机将压铸成型的产品去溢边、毛刺，李勋负责将压铸成型的工件去浇口和添加金属材料进熔炉。

4月9日5时15分，5号压铸机压铸成型的工件出现拉模⁶现象，刘秋发发现后，前往5号压铸机进行省模，在压铸机全自动生产模式下，用右手掰住防护门联锁防护装置形成闭合假象，探身查看压铸机内部模具型腔，被自动合拢的模具夹住头部和左手，导致头部受挤压变形当场死亡。

（二）事故伤亡情况

事故共造成1人死亡。死者刘秋发，男，汉族，经公安法医现场勘查检验，证实死亡原因为重度颅脑损伤。

⁶ 拉模是产品的一种瑕疵，类似拉伤的痕迹，主要是脱模不畅造成的（或模具有倒钩现象）。

（三）直接经济损失

根据《企业职工伤亡事故经济损失统计标准》（GB6721）及《国家安全监管总局印发关于生产安全事故调查处理中有关问题规定的通知》等规定，经调查认定，本次事故造成的直接经济损失为 150 万元，其中一次性工亡赔偿 140 万元，丧葬及抚恤费用 10 万元。

（四）应急处置情况

4 月 9 日 5 时 20 分，李勋发现刘秋发被压铸机夹住，立即向领班蒋辉泽汇报，蒋辉泽与李勋按停压铸机，同时向晏桂芳、许景辉汇报。5 时 30 分许，晏桂芳到达现场，5 时 41 分拨打 120，5 时 43 分拨打 110。

4 月 9 日 5 时 46 分，大朗公安分局保安墟派出所接东莞市 110 指挥中心事故报告。5 时 51 分，派出所值班领导、值班民警到达事故地点对现场进行封锁，联系大朗公安分局刑事侦查大队和东莞市公安局法医勘查现场。

4 月 9 日 5 时 47 分，东莞大朗明彰纪念医院接东莞市 120 指挥中心指令，5 时 50 分派出救护车和救护人员前往事故现场，6 时 00 分救护车到达现场，经 120 救护人员检查诊断，刘秋发头面压扁畸形，左前臂至左手呈扁形畸形，已丧失生命体征，现场临床死亡。

4 月 9 日 6 时 23 分，大朗应急管理分局接事故报告。7 时

05分，带班领导副局长柯俊和值班员到达现场，初步核实情况后，电话向镇委镇政府值班室汇报现场情况，立即组织人员对现场进行取证调查。8时56分先后向镇委镇政府值班室和市应急管理局值班室上报书面事故信息。

4月9日6时30分，大朗镇沙步村委会接大朗应急管理分局事故通报。6时50分，沙步村值班领导叶创华和值班员到达现场，立即安排治安人员协助维持现场秩序，指挥事故单位附近的道路交通，安抚死者家属。

各单位处置及时、有效，各部门衔接配合流畅，信息报送渠道通畅，信息报送及时，未发生次生灾害和衍生事故。经评估，本次事故应急处置反应迅速、响应及时，处置工作合理、有效。

（五）善后处置情况

事故发生后，大朗镇沙步村委会积极介入调解，组织涉事双方进行赔偿协商，2022年4月9日17时许，方辉公司与死者家属达成赔偿协议，10日中午，死者遗体在殡仪馆火化。

善后处置工作得当，各方的权益得到保障，未发生群体上访事件。

三、现场勘查和技术鉴定

为进一步查明事故原因，事故调查组邀请技术专家开展调查，通过现场勘验、调查询问、走访有关单位和人员，收集和掌握大量的第一手材料，具体情况如下：

（一）现场勘验情况

1.现场查看、调取涉事压铸机系统参数，机台显示时间比实际时间慢 50 分钟（图 6）。

2.现场查看涉事压铸机控制面板按钮档位，发现涉事机台处于全自动模式。

3.事故设备报警记录显示“04:25:15 20220409 高速关模超时、04:30:53 20220409 急停”，推断事故发生时间为 5 时 15 分，现场人员 5 时 20 分按下涉事压铸机急停按钮。



图 6.时间差

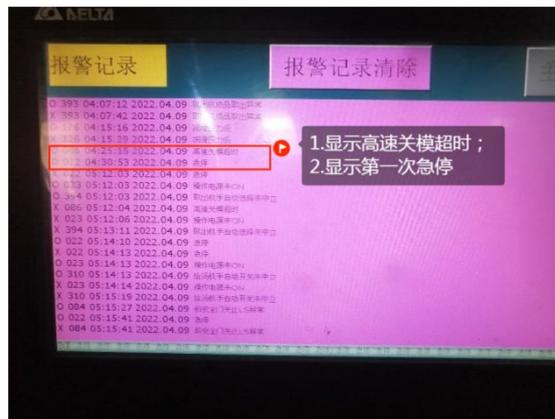


图 7.机械报警情况

4.经调查组和技术专家对涉事压铸机发生事故前最后一批产品进行检查，发现产品中央凹槽出现拉模现象，存在瑕疵。

5.涉事压铸机安全防护装置主要为急停按钮⁷、双手操纵按钮⁸、防护门⁹、联锁防护装置，其中联锁防护装置位于控制面板上方，主要在全自动模式下使用，通过防护门右上角与联锁防护装

⁷ 急停按钮，位于控制面板上，用于发生紧急情况的时候人们可以通过快速按下此按钮来达到保护的装置。

⁸ 双手操纵按钮，位于控制面板上，是在涉事压铸机手动模式下合模时使用，用于调试设备和试生产产品。

⁹ 防护门，位于涉事压铸机正前方，用于防止涉事压铸机在生产过程中发生物料溅射和防止操作人员擅自进入模腔。

置触碰，形成闭合信号，让涉事压铸机实现自动化生产，使压铸机模具自动合模、原原料自动浇注、产品成型后自动夹出；防护门正方张贴有安全警示标志，载明“身体进入模腔时，请事先切断电源，有被夹伤、烫伤危险”。



图 8.防护门与安全警示标志



图 9.联锁防护装置

（二）检测情况

经调查组和技术专家对涉事压铸机进行测试，结果显示涉事压铸机运转正常，机器急停按钮、双手操纵按钮、联锁防护装置、防护门正常、有效，均未检见异常情形。

（三）技术分析情况

根据现场勘验和检测情况，涉事压铸机安全防护装置有效且满足《铸造机械安全要求》（GB 20905-2007）¹⁰的要求，排除设

¹⁰ 《铸造机械 安全要求》（GB 20905-2007）5.5.1 对用单手操作可能发生危险的机器（如起动芯盒向射芯机射砂头压紧时），或有两个或两个以上操作者协同操作的机器，应对每个操作者提供双手按钮。5.5.2 双手操纵时，应把两个起动按钮同时按下，操纵系统才能起工作部件。若先锁定一个按钮时，工作部件应不能起。5.5.3 工作部件作往复运动的机器采用双手按钮操纵时；双手按压起工作部件的时间应持续至工作方向行程中手不可能进入工作危险区，过早松开一个或两个按钮，工作部件行程应立即停止。5.10.1 机器上应设置紧急停止机构（如按钮、手柄等），但紧急停止机构不能减小风险的机器除外。5.10.2 紧急停止机构应设置在操作者或者需要操纵它的人员易于接近且无操作危险的位置。8.1 夹紧或合模闭锁装置应设有能保证被夹工装完全关闭后才能执行下一操作（如射砂或浇注）的联锁装置或控制装置，并保证不会在工作过程中张开，防止喷砂或金属液喷溅和外溢。12.4 需要进入危险区进行检修、保养和调整的情况，应提供保证与动力源切断的联锁装置。如果原设置的安全防护保护装置此时失去作用，应采取其他的安全防护措施。

备故障的原因，推断事故发生系由人为操作引起。

四、事故原因及性质

按照生产安全事故调查处理“四不放过”原则，根据事故调查组取证和技术专家的原因分析，基本查清了事故原因和性质。

（一）事故直接原因

刘秋发安全意识淡薄，忽视压铸机安全警示，发现产品出现拉模现象后，在压铸机全自动生产模式下，按住联锁防护装置，打开防护门探身查看压铸机内部模具型腔，被自动合拢的模具夹住头部。

（二）事故间接原因

东莞市方辉压铸有限公司教育培训缺失、安全管理不足。一是未制定压铸机的安全操作规程¹¹；二是未按规定对从业人员进行安全生产教育和培训，未保证从业人员具备必要的安全生产知识¹²；三是未采取技术、管理措施，未及时发现并消除员工违规操作的事故隐患¹³。

（三）相关部门、单位、人员履职情况

1.东莞市应急管理局大朗分局。该分局系大朗镇辖区内危险

¹¹ 《中华人民共和国安全生产法》第二十一条 生产经营单位的主要负责人对本单位安全生产工作负有下列职责：（二）组织制定并实施本单位安全生产规章制度和操作规程；

¹² 《中华人民共和国安全生产法》第二十八条 生产经营单位应当对从业人员进行安全生产教育和培训，保证从业人员具备必要的安全生产知识，熟悉有关的安全生产规章制度和安全操作规程，掌握本岗位的安全操作技能，了解事故应急处理措施，知悉自身在安全生产方面的权利和义务。

¹³ 《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

化学品、烟花爆竹及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。

2021年至事故发生前，检查企业4573家次，排查整改隐患13805项，累计行政处罚349.4422万元，其中组织相关人员对涉事企业开展检查4次，排查整改隐患18项。该分局连续3年开展工贸行业金属冶炼企业安全专项整治工作，检查73家次，排查整改隐患358项，累计处罚3.5万元。

2.沙步村委会。该村是方辉公司的属地村，负责辖区内日常巡查、安全监督整治和安全生产宣传和规模以下企业全覆盖检查等工作。2021年至事故发生前，对其辖区内企业检查1016家次，排查整改隐患4072项，组织对方辉公司开展检查6次，排查整改隐患30项，2021年期间每个季度均召开了安全生产会议，并组织辖区内企业进行新《中华人民共和国安全生产法》专题培训。

3.东莞市方辉压铸有限公司。该公司未制定压铸机的安全操作规程；未按规定对从业人员进行安全生产教育和培训，未保证从业人员具备必要的安全生产知识，熟悉有关的安全生产规章制度和安全操作规程，掌握本岗位的安全操作技能，了解事故应急处理措施，知悉自身在安全生产方面的权利和义务；未采取技术、管理措施，未及时发现并消除员工违规操作的事故隐患。

4.晏桂芳。作为方辉公司主要负责人，未组织制定压铸机操

作规程，未实施本单位安全生产教育和培训计划，未保证从业人员具备必要的安全生产知识，督促、检查本单位的安全生产工作，未及时发现生产安全事故隐患¹⁴。

5.许景辉。作为方辉公司生产经理、安全管理人员，未拟定本单位的操作规程，未组织本单位安全生产教育和培训，未保证从业人员具备必要的安全生产知识，检查本单位安全生产状况，未及时发现生产安全事故隐患，未及时制止违反操作规程、忽视安全警示的行为¹⁵。

（四）事故性质

事故调查组经调查认定，东莞市大朗镇“4·9”一般机械伤害事故是一起一般生产安全责任事故。

五、事故责任认定和处理建议

根据《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》有关法律法规的规定，建议对东莞市大朗镇“4·9”一般机械伤害事故有关单位、人员作出如下处理：

（一）对相关企业的责任认定和处理建议

东莞市方辉压铸有限公司安全生产教育培训缺失、安全管理不足，违反有关安全管理规定，对事故的发生负有责任，根据《中

¹⁴ 《中华人民共和国安全生产法》第二十一条 生产经营单位的主要负责人对本单位安全生产工作负有下列职责：（二）组织制定并实施本单位安全生产规章制度和操作规程；（三）组织制定并实施本单位安全生产教育和培训计划；（五）组织建立并落实安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防工作机制，督促、检查本单位的安全生产工作，及时消除生产安全事故隐患；

¹⁵ 《中华人民共和国安全生产法》第二十五条 生产经营单位的安全生产管理机构以及安全生产管理人员履行下列职责：（一）组织或者参与拟订本单位安全生产规章制度、操作规程和生产安全事故应急救援预案；（二）组织或者参与本单位安全生产教育和培训，如实记录安全生产教育和培训情况；

《中华人民共和国安全生产法》的相关规定¹⁶，建议由应急管理部门对其实施行政处罚。

（二）对相关人员的责任认定和处理建议

1. 晏桂芳，作为方辉公司的总经理、主要负责人，违反有关安全管理规定，对事故的发生负有责任，建议由应急管理部门依照《中华人民共和国安全生产法》的相关规定¹⁷对其实施行政处罚。

2. 许景辉，作为方辉公司生产经理、安全管理人员，违反有关安全管理规定，对事故的发生负有责任，建议由应急管理部门依照《中华人民共和国安全生产法》的相关规定¹⁸对其实施行政处罚。

（三）建议不予追究责任人员

刘秋发安全意识淡薄，忽视压铸机安全警示，关闭关系生产安全的防护、设施，冒险探身进压铸机内作业，对本次事故负有责任，鉴于其在事故中死亡，建议不再追究其责任。

（四）其他处理建议

¹⁶ 《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；

¹⁷ 《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；

¹⁸ 《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。

1.建议由大朗镇分管安全生产的副书记约谈大朗应急管理分局副局长柯俊，督促其压实分管股室监管责任，加强日常监督检查执法工作。

2.建议由大朗镇分管安全生产的副书记约谈沙步村负责人叶创华，督促其切实履行属地监管责任，组织分析辖区安全生产状况，加强监督巡查工作，压实辖区企业安全生产主体责任。

3.建议责成大朗应急管理分局执法股负责人叶志光向大朗镇纪检监察办作书面检查，督促其深刻吸取事故教训，举一反三，进一步研判重点行业领域安全生产形势，做严、做细、做实该领域安全监管工作。

4.建议由大朗镇安全生产委员会办公室对专职安全员李创怀巡查及督促企业整改工作不严不细进行诫勉谈话。

5.事故涉及其他法律责任，如其他当事方是否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、事故教训

针对事故发生的背景、原因和普遍性规律，为做到“一厂出事故、万厂受教育，一地有隐患、全国受警示”的警示，牢固树立安全生产红线意识，坚守发展绝不能以牺牲人的生命为代价的底线，从本起事故中总结归纳出以下事故教训：

1.企业在疫情期间停工停产和复工复产状态交织变换，临时停工、突击复工、超负荷组织生产、员工情绪波动、违章作业等安全风险突出，导致生产安全事故易发多发。

2.金属冶炼行业领域企业为了提高产业效能，采取 24 小时不停歇作业，企业在夜间作业时往往会忽视安全管理工作，管理人员配备不足，巡查频次降低，持续夜间作业还易造成作业人员精神疲乏、状态欠佳，导致出现安全意识下降、违规操作等现象。

3.企业对从业人员进行安全生产教育培训工作过于“形式化、走过场”，培训内容针对性不强，未切实保证从业人员具备必要的安全生产知识，未深入关怀从业人员的身体、心理状况和行为习惯，并建立健全风险防范化解机制。

七、事故防范措施及建议

（一）严格落实安全生产主体责任，汲取事故教训

方辉公司应深刻汲取本次事故教训，严格按照金属冶炼企业标准管理，严格遵守《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》（原安监总局 91 号令）的工作要求，立即开展自查自纠，按要求落实全员安全生产责任制，建立健全并落实安全规章制度和操作规程，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，对安全设备进行经常性维护、保养、检测，设置明显的安全警示标志，要针对性对从业人员进行安全生产教育和培训并实施考核，加强对从业人员的安全意识培训，要进一步关注从业人员的身体、心

理状况和行为习惯，加强对从业人员的心理疏导、精神慰藉，要合理安排工作时间，落实安全生产巡查制度，推荐实施安全生产检举制度，鼓励员工主动上报安全生产隐患和违章作业等情况。

（二）提升业务知识能力，加强辖区监管力度

沙步村委会要开展事故警示工作，务必要辖区内同类型企业吸取本次事故的深刻教训，要严格落实安全生产巡查工作制度，明确区域责任人并加强内部考核标准，组织村内工作人员学习各类型重点监管行业专项文件工作要求和安全生产业务知识，组织研究分析辖区内安全生产形势，不断优化巡查模式，加强摸排力度，对辖区内重点监管行业领域企业进行建档管理，并加强对重点监管企业和安全管理差、现场混乱的企业排查力度和频次。

（三）加大事故警示力度，严防同类型事故发生

大朗应急管理分局要深入剖析事故原因，开展多形式的警示教育，针对事故暴露的问题举一反三，采取有效的、有针对性的工作措施，堵塞漏洞，迅速开展对本辖区同类型企业全覆盖专项检查，定期组织各村（社区）、安全巡查员学习安全生产业务知识，提高巡查人员的业务水平和隐患排查治理能力，严防同类事故发生，对停工停产、疫情停产企业要严格督促落实复工复产“六个一”¹⁹措施，进一步鼓励、推动重点监管行业领域企业投保安全生产责任保险。

¹⁹ 复工复产“六个一”：主要负责人主持召开一次安全生产专题会议、制定一份周密的复工复产方案、召开一次全体员工大会(根据疫情防控要求，可以分部门、分班组、分车间召开)、开展一次全员安全教育、制定一套应急复路方案、组织一次全厂性安全检查