附件

金山碳谷绿湾豪胜化工科技有限公司“7·27”一般高处坠落事故调查报告

金山区人民政府事故调查组

2026年10月

目 录

一、事故基本情况 ..... - 2 -

（一）事故相关单位概况 ..... - 2 -

（二）涉事反应釜及检维修作业情况 ..... - 2 -

（三）安全管理情况 ..... - 3 -

（四）事故发生经过 ..... - 3 -

（五） 事故现场情况 ..... - 4 -

（六）人员伤亡和直接经济损失情况 ..... - 10 -

（七）其他说明情况 ..... - 10 -

二、事故应急处置及评估情况 ..... - 10 -

三、事故原因分析 ..... - 11 -

（一）直接原因分析 ..... - 11 -

（二）事故相关鉴定情况 ..... - 11 -

（三）其他可能因素排除 ..... - 12 -

（四）事故存在的主要问题 ..... - 12 -

四、对有关单位和人员的处理建议 ..... - 12 -

（一）免于责任追究建议 ..... - 12 -

（二）事故责任单位认定及个人处理建议 ..... - 12 -

五、事故防范和整改措施 ..... - 13 -

（一）豪胜公司 ..... - 13 -

（二）属地政府 ..... - 14 -

2026年7月27日8时39分许，位于上海市金山区金瓯路89号上海豪胜化工科技有限公司主厂房3楼R-201K反应釜内，发生一起高处坠落事故，致一人死亡。

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）《上海市实施〈生产安全事故报告和调查处理条例〉的若干规定》（沪府规〔2023〕5号）和《金山区人民政府关于授权区应急管理局负责实施本区生产安全事故调查工作的决定》（金府发〔2019〕5号）等相关法律法规，经金山区人民政府授权，由金山区应急管理局牵头，会同公安金山分局、金山区总工会、碳谷绿湾管委会组成“金山碳谷绿湾豪胜化工科技有限公司‘7·27’一般高处坠落事故调查组”（以下简称“事故调查组”），并邀请金山区检察院参加。

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、调阅监控视频、询问有关人员、查阅有关资料、委托尸表检验和综合分析等方式，查明了事故发生的经过和原因，认定了事故性质，提出了对事故责任人员及单位的处理建议和防范整改措施。

经调查认定，金山碳谷绿湾豪胜化工科技有限公司“7·27”一般高处坠落事故是一起因企业特殊作业安全管理制度执行不到位，未辨识并管控竖向反应釜内高处作业风险。作业人员未办理作业票、未确认作业环境安全且未佩戴个体防护用品，即进入反应釜内冒险作业导致的一般生产安全责任事故。

一、事故基本情况

（一）事故相关单位概况

1.上海豪胜化工科技有限公司（以下简称豪胜公司），统一社会信用代码：913100007970xxxxxx，法定代表人：储某某，类型：有限责任公司（港澳台投资、非独资），住所：上海市金山第二工业区xxxxxx，注册资本：人民币x万，成立日期：2007年2月14日。经营范围：从事化工开发和金属烷基化合物，专用工业催化剂、PEO聚合物等及其衍生产品的生产及售后服务，销售公司自产产品（涉及许可证管理的凭许可证经营），自有厂房租赁。【依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动】

2.公司组织管理架构：公司总经理即法定代表人储某某，直管PEO生产部。生产部副总监、副经理叶某某和生产课课长王某轮流倒班负责车间日常管理（三天一班制），总监一职空缺。安保部安全总监季某某全面负责公司安全管理工作，下设两名安全员。PEO生产部下设工务组、包装组、日常班组及A、B、C、D四个倒班操作班组。A、B班组由王某负责，C、D班组由叶某某负责。

（二）涉事反应釜及检维修作业情况

1.涉事设备为豪胜公司PEO生产装置主厂房3楼R-201K反应釜，容积20立方米，釜内高度约4.778米。釜内上下桨叶分别距离釜底部约1.38米、0.5米。该反应釜于2026年7月16

日停止生产，釜内PEO物料放出后加水。7月17日进行蒸釜作业，将釜内水排光后进行氮封。7月25日，反应釜内氮气放空，压力表归零后关闭阀门。

3.豪胜公司PEO装置于2026年7月24日至8月20日全线停车检修，制定了《停车方案》。方案中载明姚某负责二期聚合釜的检查（包括折流板、桨叶、底阀等），时间为2026年7月24日至8月19日。涉事R-201K反应釜的检维修作业属于车间级检维修，主要作业内容为检查釜内搅拌桨和挡流板螺丝是否松动。

（三）安全管理情况

1.经查，豪胜公司制定了安全生产管理制度，建立了特殊作业安全管理制度，明确了特殊作业作业票管理要求。制定了清釜、蒸釜安全操作规程及生产工艺规范。但特殊作业作业票制度实际执行不到位，存在未开票、未做作业环境确认即开展特殊作业的情况。

2.经查，豪胜公司未将进入涉事R-201K反应釜内的检维修作业辨识为高处作业。公司安保部未收到事发当天涉事反应釜检维修作业和受限空间作业信息。

（四）事故发生经过

根据现场监控视频及相关人员笔录供述：

2026年7月27日8时许，豪胜公司PEO生产D班班组领班姚某召集操作工姚某某、蔡某、毛某某三人，对PEO生产装置反

应釜进行检维修作业。蔡某在二楼接水管，毛某某在一楼准备接氮气对釜内进行吹扫，姚某和姚某某在三楼检查、清扫反应釜。姚某未向生产部副经理叶某某报告当天作业安排，未申请办理受限空间作业票和高处作业票。

8 时 30 分许，姚某将一把挂梯放入 R-201K 反应釜内，而后爬入反应釜内，姚某某站立一旁从人孔处向釜内查看。据姚某某叙述，其看到姚某突然头往后仰，随后坠落至釜底。

（五）事故现场情况

1.事发地址位于金山区碳谷绿湾金瓯路 89 号上海豪胜化工科技有限公司 PEO 生产装置 3 楼南侧聚合釜处。

2.事发点位于 R-201K 聚合釜内。该聚合釜内径尺寸为 4.778m×2.7m。釜壁设有 4 组挡流板。釜内设有上、下两组搅拌桨，每组搅拌桨配置四片桨叶。釜底位置见血迹及一梅花扳手。

3.涉事聚合釜釜口结构为单人孔法兰配套人孔法兰盖组成。釜口处见血迹，另见一爬梯挂于人孔法兰，釜口上方见一 VOC 收集装置。

4.涉事聚合釜操作平台北侧摆放已拆卸的人孔盖板螺栓。平台东侧见一绳索捆扎固定的物料桶。平台西侧见一电动扭矩枪。

5.事故现场东侧墙面见有监控探头，执法人员已调取事发时监控视频。视频监控区域：金山区-豪胜化工-PEO 西三楼-东南、金山区-豪胜化工-PEO 西三楼-东北；提取方式：调查人员通过硬盘拷贝的方式提取相关视频文件；调取日期：2026 年 7 月 27

日；调取地点：上海豪胜化工科技有限公司监控室。监控时间比北京时间一致。

9.附事故现场照片 8 张。



图1 事故发生地址



图2 事故发生位置



图3 涉事R-201K反应釜

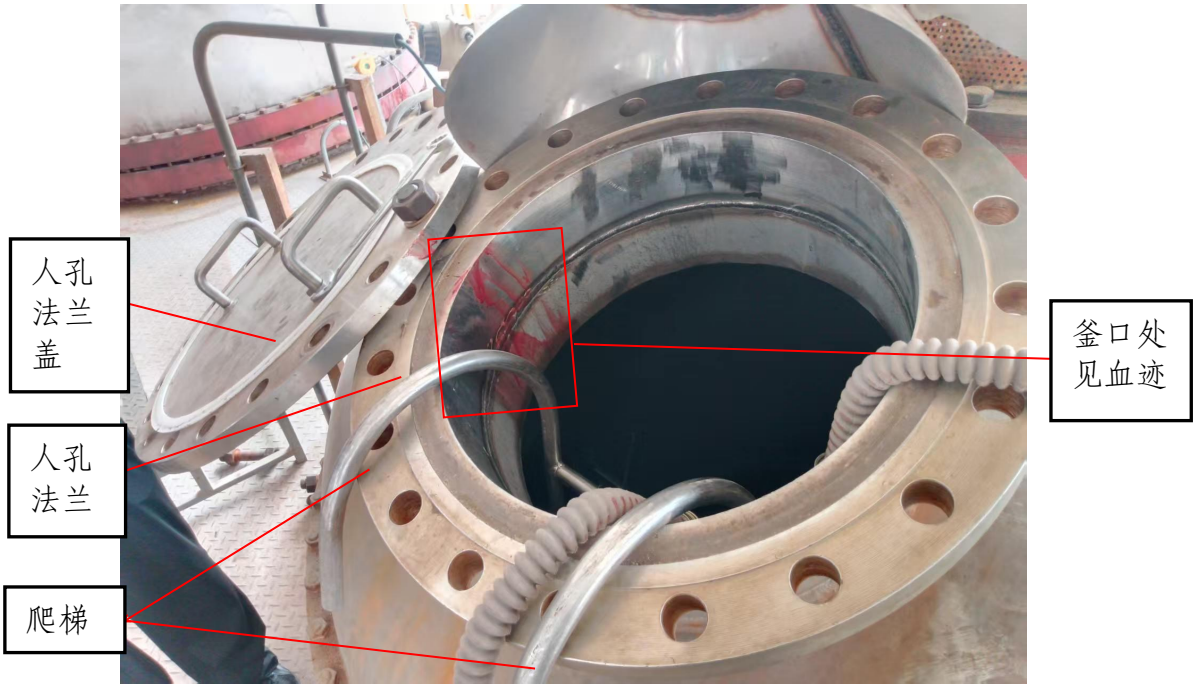

图4 涉事R-201K釜口处情况

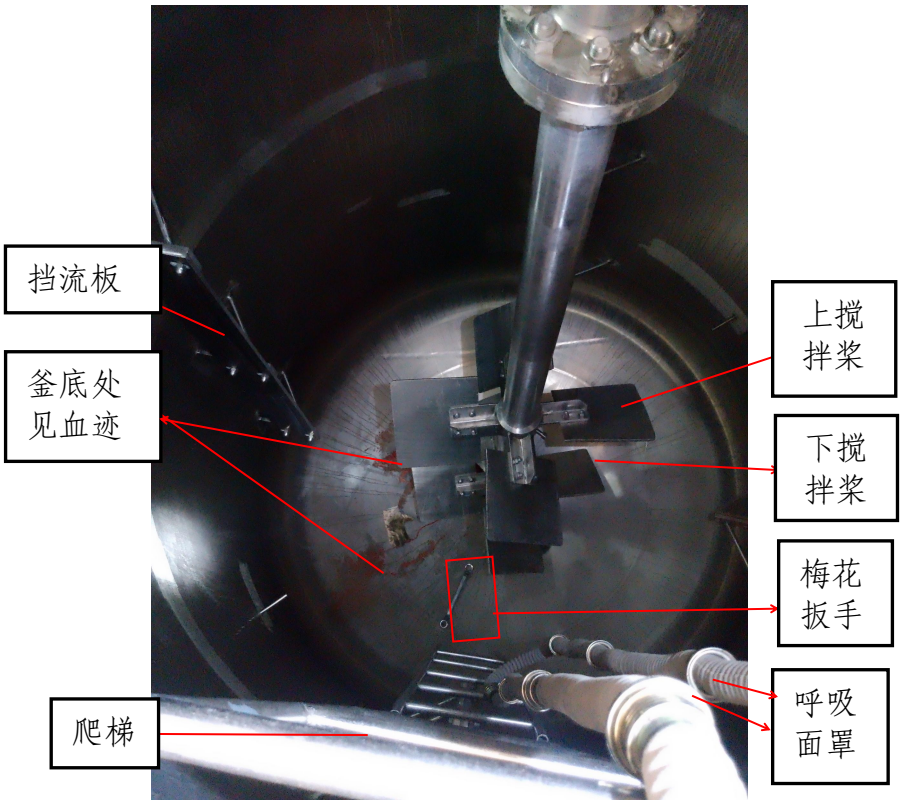

图5 涉事反应釜内情况



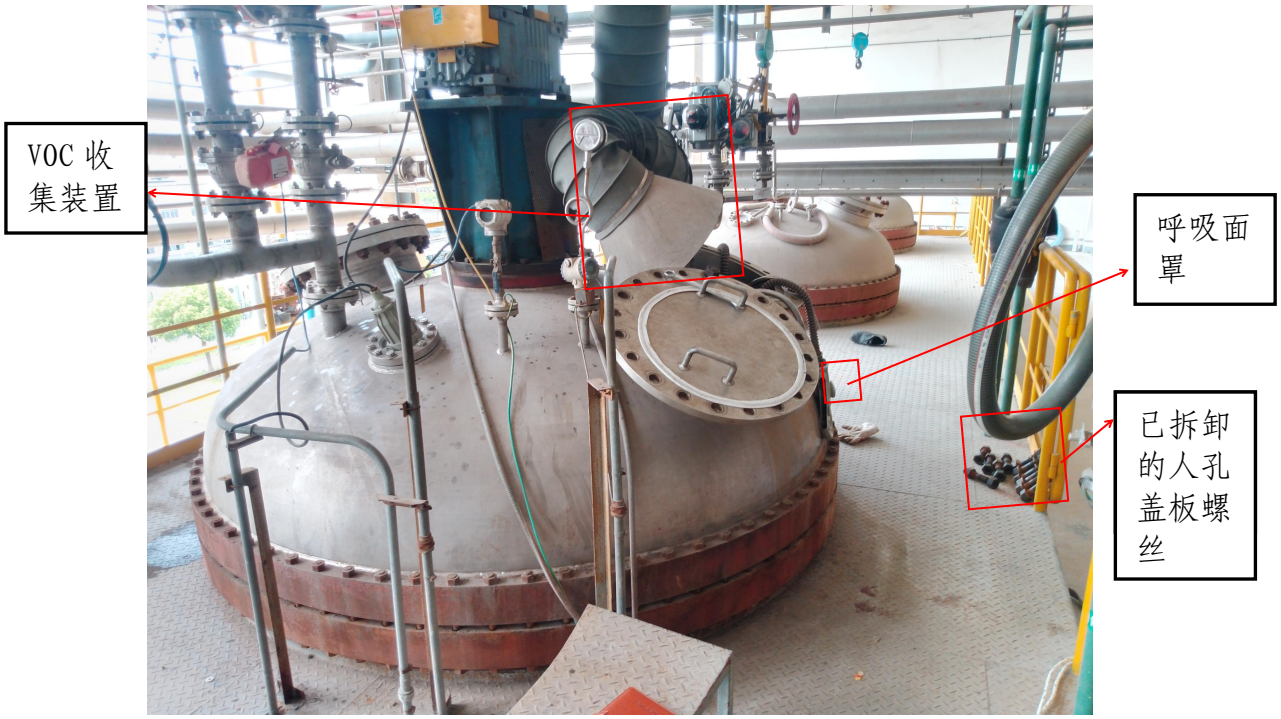

图6-7 涉事反应釜外围图

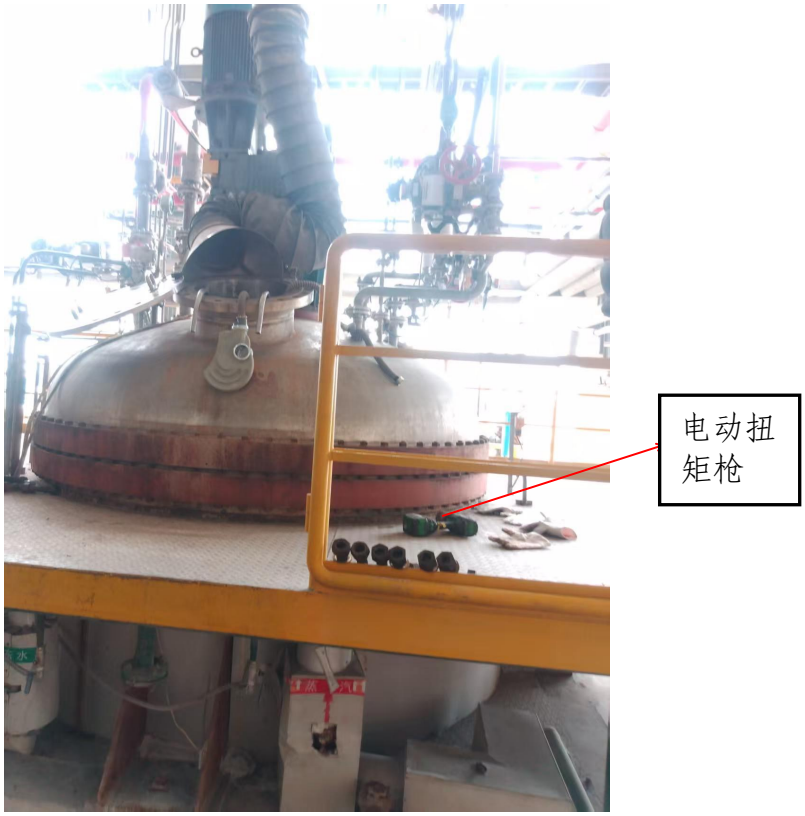

图8 事故现场情况

（六）人员伤亡和直接经济损失情况

1.人员伤亡情况

死者：姚某，男，汉族，19xx 年 x 月 x 日出生，身份证号码：31022819xxxxxxxxxx，户籍地址：上海市金山区金山卫镇xxxxxx，豪胜公司员工。

2.直接经济损失情况

按照《企业职工伤亡事故经济损失统计标准》（GB/T6721）核定，本起事故造成直接经济损失约 x 万元，包含一次性工亡补助金（约 113 万元，具体以实际为准）及补偿金 x 万元。

（七）其他说明情况

1.经查，豪胜公司安全部门在日常巡查中曾发现工人未开具受限空间作业票进入反应釜内作业的情况，虽在公司大会上强调过相关要求，但未采取有效措施督促整改。

2.经查，事发前，姚某未申请开具受限空间作业票及高处作业票，未对反应釜开展气体检测等作业环境确认工作。作业时，未佩戴安全帽、安全带等个体防护用品。公司未按照国家标准有效执行特殊作业管理制度，构成重大生产安全事故隐患。

3.经查，叶某某于 7 月 24 日口头要求姚某在三天内完成反应釜检维修作业，但未明确具体作业日期。事发当天，叶某某因职工体检事宜未在公司。

二、事故应急处置及评估情况

事故发生后，姚某某立即通过对讲机呼喊，蔡某、毛某某先

后赶到三楼，看到姚某躺在反应釜底部，人已失去意识。公司中控室电工朱某某拨打了“120”，机修工陈某进入反应釜内将姚某拉出，现场人员轮换对姚某实施心肺复苏。救护车到场后将姚某送至复旦大学附属金山医院抢救，后经抢救无效死亡。

经评估，接到事故报告后，各单位、部门迅速赶赴事发现场，应急处置工作指挥合理、安全有序；现场相关人员及时报告事故情况，企业及时稳妥处理善后；事故未造成次生伤害和舆情影响，应急处置得当。

三、事故原因分析

（一）直接原因分析

结合现场勘查、调查询问和综合分析，该起事故的直接原因为：豪胜公司 PEO 生产 D 班班组领班姚某在未办理受限空间作业票及高处作业票、未佩戴安全帽及安全带的情况下，进入 R-201K 反应釜内开展检维修作业，在攀爬反应釜过程中失稳坠落至釜底，导致事故的发生。

（二）事故相关鉴定情况

2026 年 7 月 27 日，事故调查组委托司法鉴定科学研究院对死者姚某进行尸表检验及死亡原因分析。8 月 25 日，司法鉴定科学研究院出具的司法鉴定意见书（司鉴院[2026]病鉴字第 251 号），鉴定意见为：经毒物检验，死者姚某血液中未检出常见毒（药）物成分。姚某的死亡原因符合高坠致头、胸部损伤。

（三）其他可能因素排除

通过事故现场勘验、询问和监控视频分析，排除人为故意伤害等因素。

（四）事故存在的主要问题

1.豪胜公司，安全生产主体责任落实不到位。一是未能辨识到进入事发反应釜作业存在高处作业风险；对存在过的未办理作业票进入反应釜作业的问题未采取有效措施督促整改，且未能及时发现并制止员工姚某的不安全作业行为。二是特殊作业作业票制度执行不到位，未能有效督促员工执行公司作业票制度。

2.储某某，豪胜公司法定代表人兼总经理，未有效督促本单位的安全生产工作，及时消除存在的重大生产安全事故隐患。

3.叶某某，豪胜公司生产部副总监、副经理，针对生产部存在的未办理作业票进入反应釜作业的问题，未督促落实整改措施。

四、对有关单位和人员的处理建议

（一）免于责任追究建议

姚某，豪胜公司员工，在未办理受限空间作业票、未进行气体检测、未佩戴安全帽及安全带等劳动防护用品的情况下，进入R-201K反应釜内开展检维修作业，不慎坠落身亡。对事故发生负有直接责任，鉴于其已在事故中死亡，建议不再追究其责任。

（二）事故责任单位认定及个人处理建议

1.豪胜公司，安全生产主体责任落实不到位。一是未能辨识

到进入事发反应釜作业存在高处作业风险；对存在过的未办理作业票进入反应釜作业的问题未采取有效措施督促整改，且未能及时发现并制止员工姚某的不安全作业行为。二是特殊作业作业票制度执行不到位，未能有效督促员工执行公司作业票制度。对事故发生负有责任，建议金山区应急管理局依法对其作出行政处罚。

2.储某某，豪胜公司法定代表人兼总经理，未有效督促本单位的安全生产工作，及时消除存在的重大生产安全事故隐患。对事故发生负有责任，建议金山区应急管理局依法对其作出行政处罚。

3.叶某某，豪胜公司生产部副总监、副经理，针对生产部存在的未办理作业票进入反应釜作业的问题，未督促落实整改措施。对事故发生负有责任，建议金山区应急管理局依法对其作出行政处罚。

五、事故防范和整改措施

（一）豪胜公司

豪胜公司要深刻吸取本次事故教训，举一反三，一是要全面辨识反应釜内作业安全风险。将进入竖向反应釜内检维修作业同时辨识为受限空间作业和高处作业，制定相应的安全操作规程，同步开展全员安全生产教育培训工作。二是要严格执行特殊作业作业票制度。严格落实“一点一票”制度，强化安全部门等人员对作业票制度执行的管理力度，杜绝未开票作业、作业票填写流

于形式等问题。三是要健全隐患排查治理闭环管理。对日常安全检查中发现的违章行为，建立闭环管理台账，采取有效措施督促整改，同时提升员工安全意识和风险辨识能力，及时发现并制止员工不安全作业行为。

（二）属地政府

碳谷绿湾管委会要举一反三，组织辖区内化工企业开展特殊作业安全管理自查自纠工作，重点检查企业受限空间作业、高处作业等特殊作业的作业票办理情况、气体检测记录、安全技术交底和现场监护落实情况。建立排查台账，对发现的问题隐患实行闭环管理，督促企业限期整改。同时，加大对辖区化工企业的安全指导服务力度，督促、指导相关企业吸取事故教训，加强日常安全管理及隐患排查治理工作，切实落实各项安全生产管理措施，从源头遏制同类事故再次发生。