

“ 11 . 5 ”

2024 年 11 月 5 日，新会区会城街道办广东宝力电器有限公司一名员工在操作叉车行驶过程中发生一起亡人事故，造成一人死亡，直接经济损失约 136 万元。

事故发生后，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》（国务院第 493 号令）、《特种设备事故报告和调查处理规定》（国家市场监督管理总局令第 50 号）等法律法规的有关要求，2024 年 11 月 19 日经区人民政府批复同意，我区依法成立由分管应急管理工作的区领导担任组长，新会区市场监督管理局和新会区应急管理局主要负责同志任副组长，新会区市场监督管理局、新会区应急管理局、新会公安分局、区总工会为成员组成事故调查组，并邀请区纪委监委派员参加，开展事故调查工作。

事故调查组坚持“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、调阅资料、询问笔录、调查取证、专家调查意见、综合分析等，查明了事故经过、发生原因、人员伤亡和直接经济损失等情况，认定了事故性质和责任，并提出了相关整改和防范措施建议。

11 月 8 日，新会区市场监督管理局出具《关于对广东宝力电器有限公司“11.5”事故情况和界定的建议》中指出，“广东宝力电器有限公司‘11.5’伤亡事故是叉车在完成卸货作业后，司

机驾驶叉车驶离作业区域，经过厂区路口时发生的事故，是非作业状态下发生的事故。根据《特种设备事故报告和事故处理规定》（2022年3月1日起施行）‘第三条 以下情形不属于本规定所称特种设备事故：...（四）特种设备具备使用功能前或者在拆卸、报废、转移等非作业状态下发生的事故。’规定，新会区市场监督管理局认为广东宝力电器有限公司11月5日发生安全事故不属于特种设备事故。”根据《特种设备事故报告和调查处理导则》（2024年10月1日施行）1.7要求，该事故列入特种设备相关事故。

事故调查组认定，该事故是一起因叉车司机违反厂内规章制度，逆向行驶导致人员死亡的一般车辆伤害事故。

一、事故相关情况

（一）事故发生单位概况

广东宝力电器有限公司，统一社会信用代码：91440700739890742W；公司类型：有限责任公司（外商投资、非独资）；法定代表人：邝*安；注册地址：江门市新会区会城街道七堡工贸城南区1、2、3、4号；经营范围：生产经营吊扇、落地扇、高速扇、分马力电机等机电产品以及日用电器、电照明器具、太阳能器具、燃气器具、机电产品注塑成型，产品百分之八十外销。（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）

宝力电器是原广东新会电机厂通过企业转制组建而成的中外合资企业，有60多年的悠久历史，是一家集研发、生产、出口的小家电生产厂家。该企业一直是会城街道的规上企业，近年来

的经营状况如下:2023 年全年产值 32680 万元,利润 3608.9 万元,税收约 1345 万元。2022 年全年产值 23486 万元,利润 195.8 万元,税收 663.45 万元。

目前该公司运营良好。根据区安委办、新会生态环境分局、新会区应急管理局《关于印发<新会区“非违乱污险”工业企业规范提升方案>的通知》(新安生办[2024]47 号)文件联合核查企业性质,该企业均未达到其定义范围,不属于“非违乱污险”企业。

(二) 事故发生具体位置

新会区会城街道广东宝力电器有限公司厂内道路,高速扇车间与五金仓库之间的路口。



(三) 事故发生单位安全生产管理情况

广东宝力电器有限公司,已建立相关安全生产责任制度和安全生产管理架构,制定了相关特种设备操作规程和隐患排查治理制度,对公司员工开展了教育培训工作,如实记录相关教育培训

和隐患排查治理情况。

该公司《叉车操作安全管理制度》规定：“四、安全使用规定（三）驾驶规定 3、叉车需依照‘靠右行驶原则’行驶，叉车出入口应减速慢行并响喇叭，驾驶时必须集中精神，不可麻痹大意。”

二、事故发生经过和应急处置情况

（一）事故发生经过

事故发生当天（11 月 5 日）早上，陈**8 时上班后，按照主管安排，驾驶叉车进行搬运作业，在 10 时左右，到机加工车间进行卸货作业，一直工作到 10 时 20 分，完成了作业。因未有其他安排工作，驾驶空叉车离开机加工车间作业区域，准备停车休息。因发现叉车的小风扇掉落，不能正常工作，驾驶空叉车准备到五金仓库拿工具修理。陈**驾驶空叉车离开机加工车间作业区域一直沿厂内道路右边靠中线行驶，在靠近五金仓库路口前 50 米时转向左边行驶，至高速扇分厂组装车间与五金仓库之间的路口时与一骑自行车人员（死者：李**）发生碰撞，当时陈**感觉叉车车轮压过一些东西，立即刹停车下车查看，发现有人躺在叉车车底，立即打电话给公司安全主管黄**，并将情况告知，公司安全主管黄**和现场安全管理员黄**到达现场后分别拨打 110 报警电话和 120 急救电话。

（二）事故救援及善后处置情况

事故发生后，约 10 时 55 分，救护车到达现场，医生立即对李**进行抢救。约 11 时 10 分，李**经抢救无效死亡，民警和法医到达现场后对李**开展全身检查，并通知新会殡仪馆将尸体运

走。

事故发生后，新会区应急管理局、新会区市场监督管理局、新会区会城街道办、今古洲派出所等相关部门单位赶赴现场进行应急处置，全力做好事故遇难人员家属接待、安抚及补偿等工作，家属情绪稳定，未出现影响社会稳定的情形。

11月7日，广东宝力电器有限公司向死者李**家属进行经济赔偿并取得家属谅解，双方已经达成一致和解协议。经评估，本次事故应急处置未造成其他次生事故和社会负面影响。暂未发现我区有关单位及其工作人员存在不配合上级事故调查、迟报瞒报事故信息等情况。

（三）事故后果

1. 人员伤亡情况

事故造成 1 人死亡。

李**，女，汉族，居民身份证号：440721***，住址：广东省***；工作单位：广东宝力电器有限公司；入职时间：2020年7月；职务：清洁工；工作分工：负责厂区的清洁卫生。

2. 肇事人员情况

陈**，男，汉族，户籍地：广东省***，居民身份证号码：440721***。工作单位：广东宝力电器有限公司。职务：叉车司机。持有《特种设备安全管理和作业人员证》，证件编号：440721***，有效期至2028年1月。

3. 直接经济损失

事故调查组依据《企业职工伤亡事故经济损失统计标准》（GB6721-1986）的有关规定，经统计，直接经济损失约为136

万元。

三、事故原因

（一）事故直接原因

一是违反管理制度作业。由广东宝力电器有限公司制定的《叉车操作安全管理制度》“第四、安全使用规定（三）驾驶规定 3、叉车需依照‘靠右行驶原则’行驶（2024年11月29日更改，之前是“右上左下”，因容易发生歧义而更改）”，陈**违反公司《叉车操作安全管理制度》，驾驶叉车在厂内道路靠左靠边行驶，在五金仓库路口与骑自行车的李**发生碰撞，是导致事故发生的直接原因。

二是员工安全意识淡薄。该公司清洁工李**安全防范意识不足，在穿越厂区之间的道路时，没有留意道路是否有作业车辆经过，没有进行必要的避让，造成事故的发生。

（二）事故间接原因

1、**安全生产主体责任未落实。**广东宝力电器有限公司虽然已经制定了叉车操作安全管理制度、叉车安全技术操作规程等相关叉车生产管理制度和操作规程，但厂内道路行驶安全管理不到位，安全警示标识不足，对叉车作业人员缺乏日常的监督检查，未能及时发现陈**违反管理制度驾驶叉车的情况，是导致事故发生的间接原因之一。

2、**未落实安全生产管理职责。**该公司主要负责人、安全主管对驾驶叉车安全管理不到位，未能及时发现并消除部分交叉路存在盲区的安全隐患，对叉车司机违反《叉车操作安全管理制度》的行为未能及时发现、制止和纠正，是导致事故发生的间接原因

之二。

（三）事故相关检验检测和鉴定情况

1. 关于涉事车辆安全状况方面

事故涉及设备名称为**平衡重式叉车**，设备种类：场（厂）内专用机动车辆；使用单位名称：广东宝力电器有限公司；设备使用地点：江门市新会区会城街道七堡工贸城南区 1-4 号；设备类别：机动工业车辆；单位内编号：248-11；设备代码：51104407002011120027；产品编码：101048185；型号规格：CPC30N；；制造日期：2011 年 10 月 1 日；额定起重量：3000kg；动力方式：内燃；传动方式：机械传动；门架型式：二级门架；车架结构：四支点整体车架结构；驾驶方式：坐驾；自重：4255kg；空载最大运行速度：20km/h；空载最大起升高度：3000mm。该设备于 2011 年 12 月 13 日取得由广东省江门市质量技术监督局颁发的《特种设备使用登记证》（编号：厂内粤 A23589），2023 年 3 月 30 日经广东省特种设备检测研究院江门检测院检验合格，下次检验日期为：2025 年 3 月。事故发生后，广东省特种设备检测研究院江门检测院对该叉车重新进行安全性能检验。检验标准按最新的《场（厂）内专用机动车辆安全技术监察规程》（TSG81-2022）进行检验，坐驾式平衡重式和侧面式叉车照明和信号装置不符合要求，叉车警示装置不符合要求。相关检测报告已被事故调查组留存。

2. 关于肇事人员持证情况方面

涉事叉车司机陈**持有江门市市场监督管理局颁发的《特种设备作业人员证》（叉车司机 N1），有效期至 2028 年 1 月。经

新会区市场监督管理局查询，陈**持有的《特种设备作业人员证》（证书编号：440721***）是属有效证件。

四、属地政府会城街道办事处安全监管履职情况

安全生产督导检查方面，会城街道应急办自 2024 年 1 月至 11 月累计出动 10 人次，对广东宝力电器有限公司（以下简称宝力电器）开展了 5 次安全生产督导检查、复查，共排查出问题隐患 5 项。其中，于 1 月 17 日到宝力电器开展节前安全检查，发现其高速冲车间出入口被货物堵塞、高速冲车间内冲床缺少警示标识、注塑车间内电箱被货物堵塞共 3 项问题，检查人员责令其于 1 月 24 日前完成整改，并于 1 月 24 日到场复查发现该企业已完成整改。于 2 月 5 日到宝力电器，要求负责人签订高处作业安全告知承诺书。于 2 月 20 日到宝力电器开展复工复产专项检查，发现车间内部分气瓶未设置防倒链、未能提供复工复产的全员会议记录资料共 2 项隐患，检查人员责令其于 2 月 25 日前完成整改，在 3 月 5 日到场复查时发现相关隐患已完成整改。

特种设备监督检查及培训方面，近 3 年来，会城城西市场监督管理所都将宝力电器列入日常监督检查重点单位计划，每年对该企业进行至少一次特种设备安全检查，累计共 5 次（2022 年 2 次，2023 年 2 次，2024 年 1 次），发现安全隐患 2 条，皆督促该企业在限期整改完毕，对安全隐患进行闭环处理。2024 年 6 月 20 日，组织宝力电器参加“2024 新会区特设备安全知识培训”；2024 年以来，通过工作微信群，5 次通知宝力电器进行安全知识学习。

五、对事故有关单位及责任人的处理建议

（一）广东宝力电器有限公司。广东宝力电器有限公司安全生产管理不到位，未能贯彻落实企业安全生产主体责任，企业主要负责人管理疏忽，安全管理人员对员工违章作业存在的重大安全隐患认识不足，未及时采取可靠的安全措施消除隐患，导致事故发生，对事故的发生负有责任。**建议：**新会区应急管理局依据依照《中华人民共和国安全生产法》的有关规定对广东宝力电器有限公司给予行政处罚；新会区市场监督管理局对广东宝力电器有限公司使用叉车存在的违法行为依法调查处理。

（二）钟。**钟**是广东宝力电器有限公司的主要负责人、总经理、安委会主任，负责全厂的安全生产管理工作，履行《中华人民共和国安全生产法》法定职责不到位，未能有效及时消除生产安全事故隐患，对事故的发生负领导责任。**建议：**新会区应急管理局依据《中华人民共和国安全生产法》的有关规定对钟**给予行政处罚。

（三）黄。**黄**是广东宝力电器有限公司的安全主管、安委会成员，负责协助安委会主任带领安委会其他成员根据公司决策具体抓落实，安全生产管理工作不到位，未能及时发现和制止员工的违章作业行为，对事故的发生负领导责任。**建议：**新会区应急管理局依据《中华人民共和国安全生产法》的有关规定对黄**给予行政处罚。

（四）陈。**陈**是广东宝力电器有限公司的叉车司机，安全意识淡薄，违反《叉车操作安全管理制度》的行为，驾驶叉车在厂内道路靠左行驶，在五金仓库路口与骑自行车的李**发生碰撞，造成事故的发生，对事故的发生负直接责任。**建议：**特种设

备作业人员操作证登记发证部门撤销陈**持有的《特种设备作业人员证》（叉车司机 N1）（证书编号：440721***）。广东宝力电器有限公司根据公司管理制度相关规定对陈**进行处理。

六、事故的主要教训

（一）涉事企业没有落实安全生产主体责任，员工安全生产意识淡薄

广东宝力电器有限公司未能贯彻落实企业安全生产主体责任，员工安全生产意识淡薄，企业主要负责人管理不到位，安全管理人员对员工驾驶叉车违章行驶存在的重大安全隐患认识不足，未及时采取可靠的安全措施消除隐患，造成事故的发生。

七、事故整改和防范措施

广东宝力电器有限公司“11·5”一般车辆伤害事故的教训极其深刻和惨痛，必须引起警醒和高度重视，举一反三，切实加强管理，采取有力措施，遏制类似事故的发生。

（一）广东宝力电器有限公司要认真吸取事故教训，建立健全安全安全生产管理制度和安全操作规程，明确安全生产管理架构与管理职责，贯彻落实安全生产主体责任。主要负责人钟**以及安全主管黄**等人要切实履行《中华人民共和国安全生产法》规定的法定职责，加强公司安全生生产管理工工作，落实“一线三排”工作机制，确保企业生产期间，主要负责人、安全管理人员必须管理落实到位。

（二）广东宝力电器有限公司要进行安全现状评价，开展安全生产事故隐患大排查大整治工作，全面消除事故隐患，保证安全生产。同时，加强公司员工的安全生产教育培训和安全技术交

底工作，提高公司员工安全意识和自我防护意识。特别要加强对叉车使用的安全管理，完善各项安全防范措施和现场监管工作，严厉查处员工违规违章行为，确保叉车行驶及作业安全。

（三）广东宝力电器有限公司要对叉车司机的作业资质和操作技能进行严格审查把关，同时对叉车等特种设备进行全面检查、维护，经有资质的单位检验合格后才能投入使用。同时，要完善叉车管理制度、操作规程、安全注意事项、应急救援预案等，并组织叉车司机开展安全操作技能培训和应急救援演练，提高使用安全操作技能和应急处置能力。