

周安全学习简报

(2026) 第三十二期

主办：金川铜贵安委会办公室



1. 领导安全讲话

——公司领导在8月31日安委会工作周例会上的讲话……………1

2. 事故警示教育

——广西防城港中盛物流有限公司“9·2”车辆伤害事故……………1

3. 金川安全宣传

——“吓一跳”事件分享……………3

——典型问题“举一反三”……………4

4. 事故反思分享

——以案为镜筑牢设备安全防线……………4

安全生产温馨提示：2026年9月1日至7日天气预报

明天 (09-01)	周三 (09-02)	周四 (09-03)	周五 (09-04)	周六 (09-05)	周日 (09-06)	周一 (09-07)
						
晴 14/33℃ 持续无风向 微风	晴 15/32℃ 持续无风向 微风	阴 15/30℃ 持续无风向 微风	多云转晴 14/28℃ 持续无风向 微风	阴转小雨 16/28℃ 持续无风向 微风	小雨转中雨 14/26℃ 持续无风向 微风	阵雨转阴 11/18℃ 西北风 3-5级

编辑：汪志中 审核：朱彬 2026年8月31日

领导安全讲话

2026年8月31日公司召开安委会工作例会上，公司领导对安全管理工作提出了重要要求，具体见：《金川集团铜贵股份有限公司本部周调度会重点工作安排（2026年度第34期）》

事故警示教育

广西防城港中盛物流有限公司“9·2”车辆伤害事故

【事故概况】

2020年9月1日19:00时左右，中盛公司安全管理人员丰某通知其公司大板车司机李某到金川工业园区从电解厂往电线电缆广西分公司倒运460吨电铜。9月2日0:30左右，李某驾驶自编号8#板车拉运第5车电铜，到达电线电缆广西分公司电铜堆场停车。中盛公司另一名叉车司机冯某发现板车后方运行通道有点窄，示意李某把车辆往前移动一下方便从左侧卸车，李某往前移动车辆后，拿转运单给电线电缆厂验货员高某查验。此时丰某驾驶ZS-032#叉车从板车东部进行卸车，卸完第一包电铜后，在丰某驾驶的叉车货叉刚接触到第二包电铜时，大板车开始往前移动，货叉受大板车带动向右发生侧翻，丰某从叉车驾驶室向右坠落。听到叉车倒地声响后李某立即下车查看，验货员高某也回身进入现场查看，两人看到丰某侧身爬到地面，叉车驾驶室立柱斜向压到脖颈位置。李某立即指挥冯某驾驶叉车挑起事故叉车，把丰某拖出叉车。高某立即拨打120急救车辆呼叫救援。00:45左右，医疗救护人员到达现场，立即开展现场急救。9月2日01:15分左右，救护人员确认伤者因伤势过重死亡。

【事故原因】

（一）直接原因

1. 板车司机李某违反“中盛平板车（普货）司机岗位安全操作规程”第3条第3.1款第3、4项“上车前必须检查车辆前后、左右是否有障碍物或人”、“短声鸣号1-3秒后，观察周围环境情况，并开启转向灯向其他车辆和行人示意，确认后方、侧后方安全后起步”的规定，在叉车作业时板车未给出动车指令而动车，使叉车受板车外力带动失去平衡发生侧翻，造成驾驶员随叉车坠地被叉车挤压身亡，违规作业是造成本次事故的直接原因之一。

2. 叉车驾驶员丰某违反岗位安全操作规程第二条第二款第 2 项“车辆必须配置符合安全标准的指示灯、警示灯、安全带、倒车镜等，并按规定使用”之规定，在作业过程中未按规定系好安全带，致使叉车侧翻时被甩出驾驶室，违规作业是造成本次事故的直接原因之二。

（二）间接原因

1. 中盛物流有限责任公司安全管理粗放，操作规程制定不完善，隐患排查治理不细致，多人多车作业过程中缺乏统一指挥，作业指令不明确，安全责任不落实，管理缺失是造成本次事故的间接原因之一。

2. 中盛物流有限责任公司安全教育培训不扎实，对驾驶员标准化作业教育培训不到位，对驾乘人员不系安全带、动车前不确认等习惯性违章行为教育纠偏不够，日常安全管理不严格，是造成本次事故的间接原因之二。

3. 中盛物流有限责任公司设备本质化安全有缺陷，叉车无防护门，未辨识出存在的安全风险，也未加装防护设施，是造成事故的间接原因之三。

4. 物流公司对广西委托业务的安全监督力量投入不足，安全管控不细致、不扎实，过度依赖属地化管理，安全层级责任没压实，是造成事故的间接原因之四。

5. 物流公司与广西金川公司对广西委托业务的安全生产监督管理职责划定不清晰，安全管控不深入，对中盛物流有限公司作业环节监管不到位，是造成本次事故的间接原因之五。

【事故教训】

该起事故是由于板车人员违反岗位操作规程，安全确认不到位而导致的车辆伤害事故。事故的发生，暴露出物流广西分公司安全监管不到位，委托单位安全管理粗放、员工安全教育培训不扎实，必须引起各层级管理者的高度重视。为了避免类似事故的发生，物流广西分公司和中盛公司必须深刻吸取事故教训，强化岗位员工安全意识，提升按规操作技能，牢固树立“四不伤害”意识，坚决杜绝习惯性违章，无论是单位还是个人，都必须刚性执行各项制度、规程。确保园区安全生产稳定运行，员工的生命安全才能得到保障。

【整改防范措施】

1. 物流公司积极配合广西金川公司加强对委托单位的管理，形成互补管控，压实安全责任。与广西金川公司协商，对广西委托业务按照金川本部安全

管控模式对委托单位进行监管。

2. 立即对所有广西委托运输车辆交叉作业进行全面排查，全流程辨识风险，明确管控措施，防范化解安全风险。

3. 大力推进双重预防机制建设，深入开展风险辨识控制，对所有作业流程进行专业化管控，结合工况要求制定作业指导书，经培训后严格落实。

4. 对所有车辆安全防护装置进行大排查，采用加装防护栏，防护网和安全带的方式保护操作人员，从源头上削减安全风险。

5. 对广西分公司所属委托单位员工标准化作业再培训，再教育，提升安全操作技能，达标考试合格后方可上岗作业。

6. 立即组织全体职工学习本次事故案例，深刻吸取事故教训，深入开展隐患排查治理，加强管理，全面改进和提升安全管理工作。

金川安全宣传

“吓一跳”事件分享

单位：采购供应中心（矿山配送站）

分享人：陈红斌

【“吓一跳”事件】：2022年7月6日，作业人员薛辉生在给二矿区井下配送杂料。物料装载时，将钢筋放置在了物料的最上层。当车辆行驶至井下斜坡道时，因路况原因发生紧急制动。车辆惯性导致后方堆放的钢筋猛烈前冲，瞬间戳穿了驾驶室后方的玻璃，并直接戳到了薛辉生佩戴的安全帽上。所幸当天薛辉生正确佩戴了安全帽，起到了关键的防护作用，避免了头部被钢筋直接刺穿的惨剧发生。

【原因分析】：

1. 作业人员对井下斜坡道运输的特殊风险认识不足，未能预见紧急制动可能带来的物料前冲危险；

2. 存在“以前这么装都没事”的麻痹思想，对物料装载顺序和固定的重要性缺乏足够重视；

3. 装载违章：违反“重不压轻、大不压小、长料在下、危险品单独固定”的物料装载基本原则，将长而坚硬的钢筋放置在物料最上方，形成巨大安全隐患；

4. 固定违章：对钢筋等易滚动、易滑移的长条物料，未使用绳索、倒链等工具进行有效捆绑和固定；

5. 防护措施不足：驾驶室后方可能缺少有效的防护网或隔离挡板，未能有效阻挡物料前冲；

6. 班组在出车前对物料装载情况的检查流于形式，未能及时发现并纠正错误的装载方式；

7. 日常安全教育对井下运输风险，特别是物料固定和装载顺序的强调不足，员工安全意识淡薄。

【事件感悟分享】：

物料装载有规矩，长料在下要牢记。捆绑固定莫大意，紧急刹车能救命。安全帽是最后一道防线，但绝不能把生命寄托在防具上。一次违章装载，就是一次与死神的擦肩而过。我们必须严格遵守装载规程，从源头消除隐患，确保每一次出行都平安归来。

典型问题“举一反三”

1. 铜贵本部硫酸分厂岗位作业指导书中无工艺参数的报警值和联锁值规定。玻璃水罐的液位下限设置为 0，存在抽空风险。离心泵操作规程中缺少关键控制参数具体规定；硫酸分厂新员工车间级安全教育未专项开展职业健康培训及考试；硫酸分厂 53 万吨系统一直爬梯顶部护笼缺失，存在高处坠落的风险。硫酸分厂作业指导书不满足现场操作要求，铜贵本部作业指导书审定不严格。

2. 镍盐公司金柯分厂氯化镍包装线员工挖取氯化镍过程未佩戴防护手套。

3. 金川镍钴检测中心三厂区检测站氮气、氩气、标准气体储存间，人员进入前未开启通风机通风；二厂区分析室一楼西侧一处室内消火栓栓口安装在门轴一侧，影响正常使用，依据《消防给水及消火栓系统技术规范》第 12.3.9 条之规定：消防栓口不应安装在门轴一侧。

事故反思分享

以案为镜筑牢设备安全防线

（铜盐分厂 刘栋）

作为基层一名设备管理人员，深入学习《典型生产安全事故案例汇编》中

“4·2”杜某机械伤害事故与“6·8”苏某爆炸事故后，我深受震撼。两起事故分别暴露出设备本质安全缺失、变更管理失控等核心问题，与分厂设备管理痛点高度契合。对照案例复盘工作，我深刻认识到设备安全是生产的生命线，必须以“零容忍”态度筑牢防线。

“4·2”事故中，堆垛机器人安全门联锁装置被拆除、员工违规进入危险区域，直接导致悲剧发生。这让我联想到分厂近期发生的两起设备设施问题：上月自动包装机防护栏被物料卡阻变形后未及时修复，操作人员为清理积料曾拆除护栏；离心机检修时虽执行现场停电挂牌，但未在配电室断电，存在误启动风险。这些问题与事故案例中的“重生产轻安全”“设备带病运行”如出一辙。作为设备管理者，我必须立即整改：一是全面排查自动化设备安全联锁装置，两周内完成包装机、码垛机器人等危险区域的光电感应、机械围栏升级，确保“进入即停机”；二是及时更新设备防护设施管理台账，将防护栏、急停按钮等纳入日常点检必查项，损坏未修复前严禁开机。

“6·8”事故中，镍粉溶解槽复工前未吹扫置换、变更管理缺失，引发氢气闪爆。这给硫酸铜的工艺设备管理敲响警钟。分厂现有4台蒸发器、32台结晶槽，均涉及硫酸、高温蒸汽等危险介质，去年曾发生因蒸发循环泵内漏导致硫酸铜溶液串入冷却塔循环水的险情。反思我们的变更管理，确实存在“重效率轻风险”倾向：现场一些小的改造仅口头征求工艺意见，未组织安全风险评估，未对操作工进行设备特性专项培训。今后必须严格执行变更管理“五步法”：任何设备改造、材质替换、参数调整，都必须经过风险辨识、措施制定、审批验收、培训告知、效果验证五个环节，特别是涉及危化品的设备变更，需邀请安全、工艺、设备三方联合评审，杜绝“先上车后补票”。

结合案例教训，我将从三方面推进设备管理升级。一是构建“设备全生命周期安全管控体系”，从采购阶段就明确安全防护标准，如新购反应釜必须配备双安全阀和温度联锁装置；安装阶段实行“三级验收”，重点核查静电接地、防爆密封等安全附件；运行阶段推行“设备健康指数”评价，将故障率、维护成本、安全绩效纳入考核。二是强化检维修作业安全管控，针对分厂高频的受限空间、动火作业，推行重点监控，特殊高危作业要求检修人员佩戴记录仪，实时上传作业过程；建立检修风险再辨识制度，如更换酸泵时必须确认进出口阀门双切断、盲板抽堵到位。三是打造“设备安全文化”，每月组织“设备故

障案例复盘会”，让员工讲述亲身经历的危险事件；在设备旁张贴“安全操作三问”（是否断电？是否确认？是否防护？），时刻提醒规范作业。

这两起事故用生命代价告诉我们：设备安全容不得半点侥幸。作为分厂设备主任，我将以“时时放心不下”的责任感，把案例教训转化为具体行动，坚决守住设备安全运行底线，为铜盐分厂生产筑起坚不可摧的安全屏障。