

龙岗坪地深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司 “9·10”一般机械伤害死亡事故调查报告

2025年9月10日15时54分许，位于龙岗区坪地街道年丰社区广贤路7号的深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司发生一起机械伤害事故，造成1人死亡，直接经济损失待统计。

事故发生后，依据《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令493号）及《深圳市生产安全事故调查处理工作规范》（2021年修订版）的有关规定，龙岗区政府委托区应急管理局牵头，成立了由区总工会、龙岗公安分局、坪地街道办组成的事故调查组，并邀请区纪委监委和区人民检察院介入，组长由区应急管理局局长黄权担任，副组长由区应急管理局副局长赵恒担任。

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，通过现场勘察、调查取证，查清了事故发生经过、原因、应急处置、人员伤亡和直接经济损失情况，认定了事故性质，对有关责任单位、人员提出了处理建议，针对事故原因提出了事故防范措施建议。经调查认定，龙岗坪地深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司“9·10”一般机械伤害死亡事故是一起因深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安全生产主体责任不落实，安全管理不到位，CNC花式机安全门联锁停机功能未启用，作业人员违章在CNC花式机设备生产运行阶段打开安全门，头部伸入主轴箱运动区域

而导致的生产安全责任事故¹。

一、事故发生单位及人员基本情况

（一）事故发生单位情况

深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司成立于2011年7月21日，为有限责任公司；法定代表人：李某；统一社会信用代码：914403005788378783；注册地址：深圳市龙岗区坪地街道年丰社区广贤路7号A栋101；经营范围：国内贸易、眼镜的生产加工及销售等。

（二）事故相关人员情况

1. 李某，女，51岁，汉族，广东深圳人，身份证号码：410*****026，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司法定代表人、主要负责人，全面负责公司的日常管理工作。

2. 曹某忠，男，50岁，汉族，重庆人，身份证号码：511*****311，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安环部负责人，负责公司的安全监督管理工作。

3. 梁某吉，男，45岁，壮族，广西南丹人，身份证号码：452*****171，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司胶架生产线负责人，负责胶架生产线的管理工作。

4. 刘某，男，52岁，汉族，江西吉安人，身份证号码：362*****85X，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司胶架生产线车房组编程调机小组主管，负责编程调机小组的生产管理工作。

5. 饶某伟，男，51岁，汉族，湖北咸宁人，身份证号码：

[1] 《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令493号）第三条：根据生产安全事故（以下简称事故）造成的人员伤亡或直接经济损失，事故一般分为以下等级：（四）一般事故，是指造成3人以下死亡，或者10人以下重伤，或者1000万元以下直接经济损失的事故。

422*****710，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安环部安全员，负责生产车间的安全巡查工作。

6. 饶某，男，40岁，汉族，湖南汉寿人，身份证号码：430*****079，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司胶架生产线车房组编程调机小组副主管，负责编程调机小组的安全管理工作。

7. 梁某俊，男，26岁，汉族，广东高州人，身份证号码：440*****112，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司胶架生产车间 CNC 花式机操作员，负责操作 CNC 花式机送料批量生产眼镜框工作。

二、事故情况

（一）事故发生前情况

2025年9月10日8时许，CNC 花式机操作员梁某俊进行 CNC 花式机开机前点检工作，检查 CNC 花式机确认状况良好后便开始操作 CNC 花式机进行生产。

（二）事故经过

9月10日13时19分许，CNC 编程调试组工程师伍某根据订单安排在 17#CNC 花式机调试眼镜框生产参数进行试产，伍某打开 17#CNC 花式机防护门，启动 17#CNC 花式机，通过 17#CNC 花式机控制面板输入生产参数试产。

15时52分许，试产过程中伍某发现 17#CNC 花式机生产的眼镜框表面存有瑕疵，伍某和另一工程师易某探讨原因，易某分析需要调整 CNC 花式机程序。15时54分许，伍某将头部探入 17#CNC 花式机内查看情况，此时 17#CNC 花式机主

轴箱运转，伍某头部被主轴箱撞击夹在主轴箱与 17#CNC 花式机防护罩之间（见图 1）。

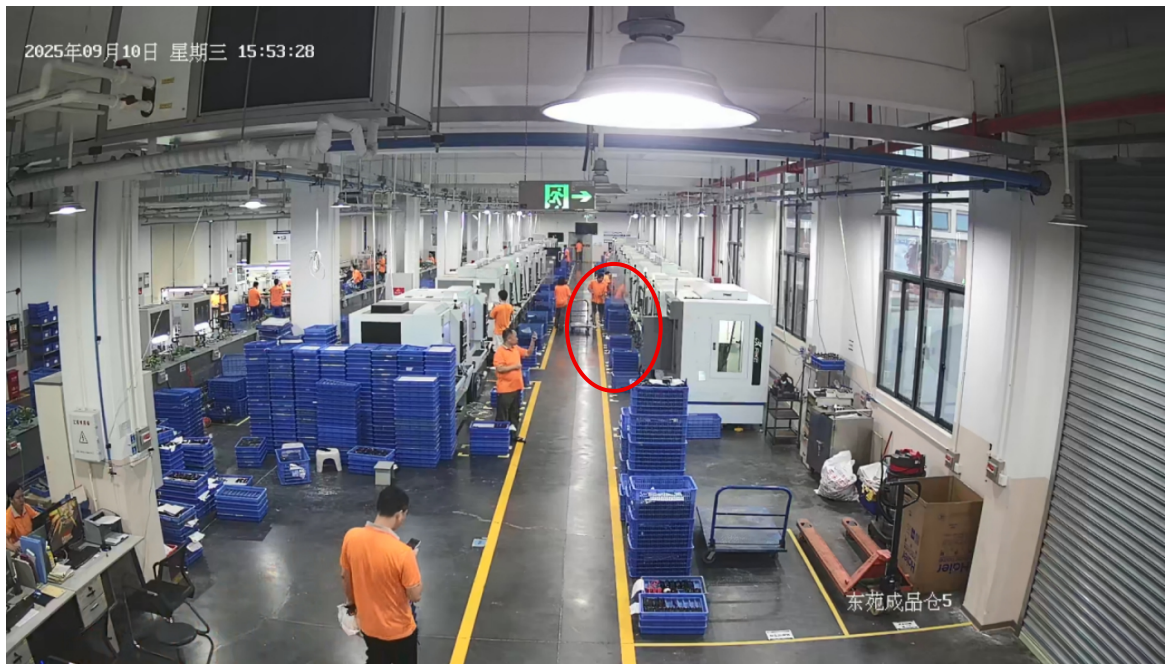


图 1：涉事人员的头部被运转中的主轴挤压到头部（红圈处）

三、事故应急处置及评估情况

（一）相关企业信息报告、应急响应、现场应急处置及评估情况

事故发生后，工程师易某和时某立即将伍某扶至地面并关停 CNC 花式机，并将事故报告给管理人员，管理人员立即拨打 120 急救电话。120 救护人员到场后立即对伍某进行急救，后经抢救无效死亡。

综上，该起事故发生后，现场人员及时拨打了 120 急救电话，应急救援过程中，应急处置、信息报告及时，未出现企业和工作人员迟报、谎报、瞒报事故情形，也未发生救援不及时，破坏事故现场等行为。

（二）相关政府部门应急处置及评估情况

接到事故报告后，区应急管理局、坪地街道办、坪地派出所等相关职能部门的有关人员先后到达事故现场开展调查处理，启动事故应急预案，并责成相关涉事单位积极进行赔偿，妥善处理事故善后事宜，配合政府开展事故调查，并在第一时间将该起事故上报至区总值班室和市应急管理局。

综上，该起事故发生后，政府相关职能部门接到事故报告后应急响应迅速，响应程序正确，信息报送及时。

（三）善后处置情况

事故发生后，事故发生单位安排人员负责死者善后工作，安抚家属情绪。2025年9月17日，事故发生单位与死者家属签订《调解协议书》，善后工作已妥善处置。

四、事故造成人员伤亡及经济损失情况

（一）事故造成的人员伤亡

死者伍某，男，汉族，湖南新宁人，37岁，身份证号码：430*****7419，系深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司 CNC 编程调试组工程师，负责胶架生产车间 CNC 花式机调试眼镜框生产参数工作，于2025年8月1日经三级安全教育培训入职。

（二）事故造成的直接经济损失

事故造成直接经济损失待统计，目前已支付死者家属人道主义补偿25万元人民币。深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司已申请工伤保险赔付，工伤保险赔付正在审核中。

五、调查情况

（一）生产厂房布局情况

深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司生产厂房共 3 栋，分别为 B1 栋、B2 栋、B3 栋，B1 栋厂房 1 楼设有冲压车间、CNC 车间；2 楼设有装配车间；3 楼设有胶架滚筒车间；4 楼设有金架滚筒车间。B2 栋厂房 1 楼设有注塑车间、开料房、锣切车间；2 楼设有移印 / 丝印 / 烫印房、清洗区、包装车间；3 楼设有有机加工车间、钉胶车间、胶架打磨车间；4 楼设有烧焊车间、锣切车间。B3 栋厂房 1 楼设有工模车间、板房；2 楼设有办公室、成品仓；3 楼设有打牌车间；4 楼出租。经调查，事发车间位于 B1 栋厂房 1 楼。（见图 2）

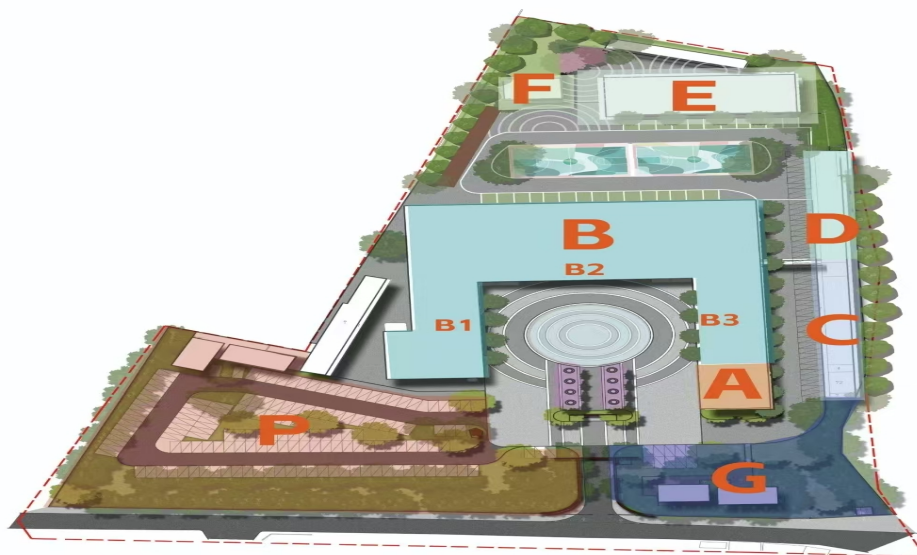


图 2：涉事厂房布局图

（二）管理机构设置情况

深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司设置了注塑生产线、胶架生产线、金架生产线、成品包装线，胶架生产线下设车房组、打牌组、滚筒组、加工中心，车房组下设开料、车圈式、手工、编程调机四个小组，伍某为胶架生产线车房组编程调机小组组员。

（三）胶架眼镜框生产工艺情况

醋酸板材→开料→CNC 打牌→滚筒→钉胶→打磨→装配→装片执架→印字→清光/检验→包装。经调查，事发时正在进行 CNC 调试生产阶段。

（四）操作规程情况

根据《CNC 眼镜板材加工设备安全作业指导书》，加工过程中，操作人员需全程观察设备运行状态，严禁将手、头等身体部位伸入机床运动区域（如主轴下方、刀库附近），禁止设备运行时打开安全门。

（五）现场勘查情况

涉事CNC花式机编号：CNC花式机-17#，主轴箱上可见撞击伍某时留下的人体组织和毛发，据控制面板内的参数显示，左右两边安全门功能关闭，花式机侧面机身张贴有风险告知卡、作业指导书和安全警示标识，地面残留大片血迹。（见图3、图4）



图 3：左侧工位的主轴箱的右下角有少量毛发和血迹（红圈处）



图 4：涉事 CNC 花式机安全警示标识

（六）监控视频情况

根据监控视频显示,2025年9月10日13时18分40秒,伍某开机将17#CNC花式机启动,通过控制面板输入生产参数,打开左侧安全门;13时20分08秒,伍某打开右侧安全门;15时51分22秒,伍某和工程师易某交谈;15时53分30秒,伍某将头部探入17#CNC花式机内查看情况,头部被主轴箱撞击夹在主轴箱与CNC花式机防护罩之间。

（七）天气情况

事故发生时间为2025年9月10日15时54分许,天气阴转雨,室内作业,天气状况未对事故发生造成影响。

（八）司法鉴定情况

2025年9月12日,死者家属委托广东正航司法鉴定中心对伍某死亡原因进行鉴定。2025年10月17日,广东正航司法鉴定中心出具《司法鉴定意见书》,鉴定意见:被鉴定

人伍某符合外力作用造成颅骨多发骨折、多处大脑挫伤、脑干挫伤、右侧颈内动脉破裂，导致急性中枢神经系统及循环功能障碍死亡。

（九）检测报告情况

2025年9月11日，事故调查组委托广东省质量监督机械检验站进行现场勘测，广东省质量监督机械检验站出具《勘查鉴定报告》，鉴定内容如下：

1. 涉事设备的结构勘查情况

该款设备的名称为CNC520-BC全自动板材机，品牌为“ZJSY 双盈”。CNC花式机设有左右2个工位，整体主要由基座、废料箱、送料装置、工作台、主轴箱、XYZ轴进给传动系统、刀库（刀库位于左侧工位，安装有6把刀具，右侧工位没有刀库）、控制面板、手轮控制器、数控系统和电气控制系统等组成。左右2个工位的主轴箱均设有2个主轴头，可回转切换主轴头的刀具，其中左侧工位下部的1号主轴头处安装有外桩铣刀，上部的2号主轴头处安装有外叶铣刀，右侧工位的下部和上部主轴头分别安装有内框粗加工刀具和内框精加工刀具。

控制面板位于正面的操作工位处，该面板上设有显示界面、编程键区域、调节旋钮区域、功能键区域、运行键区域，其中调节旋钮区域的模式切换旋钮设有5种工作模式，分别为自动模式、MDI模式、手轮模式、增量模式、寸动模式和原点模式，事发时处于自动模式。

右侧工位主要加工眼镜内框部位，其工作台上安装有外

圈夹具，左侧工位主要加工眼镜框的其他部位，其工作台上安装有内圈夹具，测得该设备左侧工位的工作台离地高约900mm，该工作台长150mm，宽150mm，工作台的内框夹具上装夹有1个眼镜框半成品，眼镜框半成品的尺寸为长140mm，宽50mm。（见图5、图6、图7）



图 5：涉事 CNC 花式机

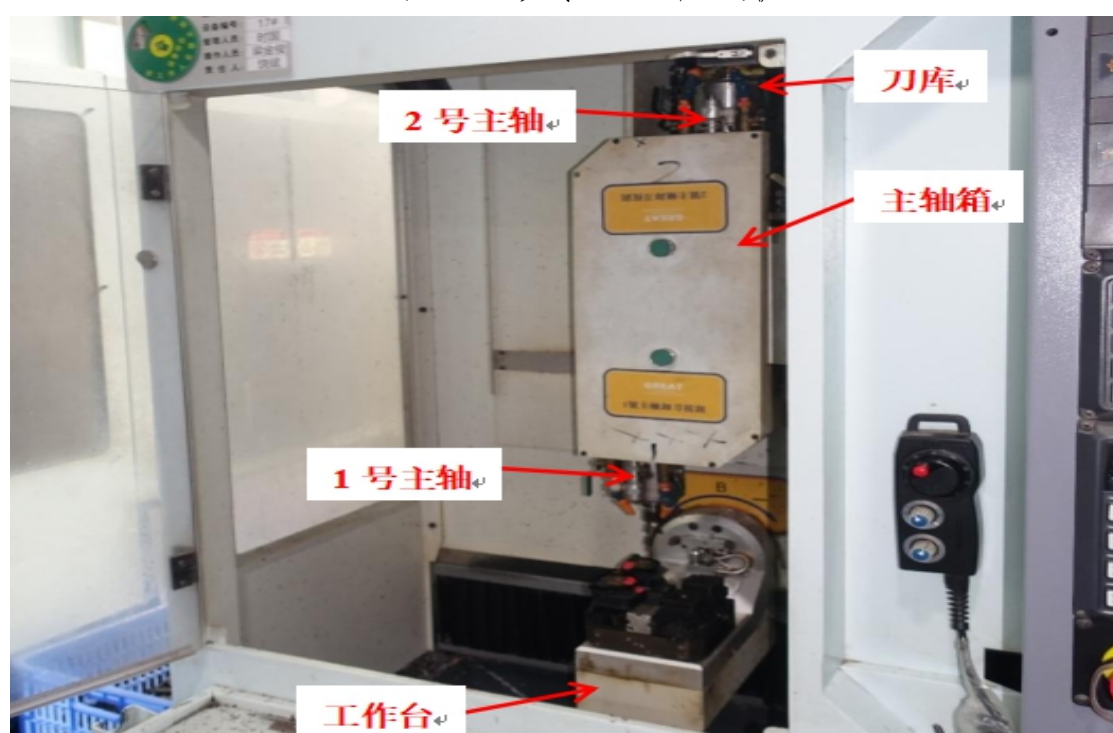


图 6：涉事 CNC 花式机左侧工位



图 7：涉事 CNC 花式机控制面板

2. 防护装置勘查情况

CNC 花式机的加工区域周边安装有固定式防护罩和活动防护门，左右工位和送料装置均位于该加工区域内，其中操作工位正面的为 2 个带联锁装置的活动防护门（简称左侧防护门和右侧防护门），2 个防护门上均贴有“危险机器运转中禁止打开此门”的标识，在左侧防护门和右侧防护门的上部均安装有 1 个行程开关，2 个行程开关的外观完好，关门时均能按压到相应的开关。测得左侧防护门的尺寸为 665mm × 830mm，测得主轴箱与固定式防护罩之间的间距约为 270mm，操作主轴向外伸出到极限位置，测得主轴箱与固定式防护罩之间的间距约为 85mm，依据 GB/T12265-2021《机械安全·防止人体部位挤压的最小间距》表 1 关于避免人体部位挤压的最小间距值：人的全身最小挤压间距为 500mm，

头部的最小挤压间距为 300mm，手臂的最小挤压间距为 120mm，手、手腕、拳的最小挤压间距为 100mm。说明直线移动中的和回转切换主轴头过程中的主轴箱均会对靠近的人全身、头部、手臂、手、手腕和拳造成挤压伤害。

3. 涉事设备的运行勘查情况

对 CNC 花式机进行通电试验，控制面板设定界面中“左边安全门功能”和“右边安全门功能”均设置为 0（0：关闭，1：开启），说明事发时左侧防护门和右侧防护门的联锁功能均处于关闭状态。（见图 8）

运行过程中，当左侧工位需要从 1 号主轴头切换到 2 号主轴头时，主轴箱会逆时针旋转 180° 切换主轴头，当左侧工位需要从 2 号主轴头切换到 1 号主轴头时，主轴箱会顺时针旋转 180° 切换主轴头，运行过程中的切换主轴头动作程序自动控制，无需人工干预。

设定值	说明
0	调试模式(0:关, 1:开)[0~1]
0	绝对式原点设定开关(0:关, 1:开)[0~1]
0	重置绝对式功能开关(0:关, 1:开)[0~1]
0	切削进给0%是否将快送同时切换至F0(0:否, 1:是)[0~1]
0	空压过低警报/警告开关(0:开, 1:关)[0~1]
1	空压过低警报/警告型式(0:警报, 1:警告)[0~1]
0	轨道润滑油在系统从开时是否自动开启(0:否, 1:是/仅开机后执
0	轨道润滑油计时是否要排除X/Y/Z轴向不移动的情况(0:是, 1:否
1	开启主轴旋转调试功能(0:关闭, 1:开启)[0~1]
1	开启料台调试功能(0:关闭, 1:开启)[0~1]
0	左边安全门功能(0:关闭, 1:开启)[0~1]
0	右边安全门功能(0:关闭, 1:开启)[0~1]
0	左边料台左右功能选择(0:关闭, 1:开启)[0~1]
1	工位1: 开启空刀运行模式(0:关闭, 1:开启)[0~1]
	工位2: 开启空刀运行模式(0:关闭, 1:开启)[0~1]

图 8: CNC 花式机控制面板“左边安全门功能”和“右边安全门功能”均设置为 0

4. 作业人员的行为勘查情况

经调取控制面板设定界面中的工作状态显示，事发时 CNC 花式机的左侧工位处于自动加工状态；经调取监控视频，作业人员打开左侧防护门，把头部伸入加工区域。

六、安全管理情况

深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司建立了安全生产责任制；制定了安全生产规章制度和操作规程；构建了安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制；设置了安全管理机构，配备了专职安全管理人员；定期进行安全检查；CNC 花式机上设置了安全警示标志和岗位风险告知书。

七、事故原因及性质

（一）直接原因

1. 违章作业。伍某在 CNC 花式机设备生产运行阶段打开安全门，头部伸入 CNC 花式机主轴箱运动区域，主轴箱逆时针回转切换主轴头时，头部被主轴箱撞击夹在主轴箱与 CNC 花式机防护罩之间。

2. CNC 花式机安全门联锁停机功能未启用，安全门失去联锁防护作用。

（二）间接原因

1. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司未严格落实安全生产责任制，未加强全员安全生产责任制落实情况的监督考核，未保证全员安全生产责任制的落实。

2. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安全教育培训流于形式，未对 CNC 花式机操作人员进行安全操作规程的教育培

训，操作人员不掌握本岗位的安全操作技能。

3. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安全隐患排查治理不到位，未及时发现 CNC 花式机安全门联锁停机功能未启用和操作人员违章作业的事故隐患。

4. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司未督促从业人员严格执行本单位的安全生产规章制度和安全操作规程。

（三）事故性质

经调查分析，该起事故是一起因深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安全生产主体责任不落实，安全管理不到位，CNC 花式机安全门联锁停机功能未启用，作业人员违章在 CNC 花式机设备生产运行阶段打开安全门，头部伸入主轴箱运动区域而导致的生产安全责任事故。

八、事故责任分析及处理意见

根据事故调查情况，调查组对事故单位和有关人员的责任认定和追究提出如下意见：

（一）因在事故中死亡免于追究责任人员

伍某违章作业，在 CNC 花式机设备生产运行阶段打开安全门，头部伸入 CNC 花式机主轴箱运动区域，主轴箱逆时针回转切换主轴头时，头部被主轴箱撞击夹在主轴箱与 CNC 花式机防护罩之间死亡，对事故发生负有直接责任。鉴于其在事故中死亡，建议免于追究其责任。

（二）事故责任单位处理建议

深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司未严格落实安全生产责任制，未加强全员安全生产责任制落实情况的监督考核，

未保证全员安全生产责任制的落实；未对 CNC 花式机操作人员进行安全操作规程的教育培训，操作人员不掌握本岗位的安全操作技能；未及时发现 CNC 花式机安全门联锁停机功能未启用和操作人员违章作业的事故隐患；未督促从业人员严格执行本单位的安全生产规章制度和安全操作规程，其行为违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十二条第二款、第二十八条第一款、第四十一条第二款、第四十四条第一款的规定²，对事故发生负有责任。建议由区应急管理局对其进行调查处理。

（三）事故责任人员处理建议

1. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司主要负责人李某未依法履行安全生产管理职责，未落实本单位全员安全生产责任制；未实施本单位安全生产规章制度和操作规程；督促、检查本单位安全生产工作不力，其行为违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十一条第一项、第二项、第五项的规定³，对事故发生负有责任。建议由区应急管理局对其进行调查处理。

[2] 《中华人民共和国安全生产法》第二十二条第二款：生产经营单位应当建立相应的机制，加强对全员安全生产责任制落实情况的监督考核，保证全员安全生产责任制的落实。《中华人民共和国安全生产法》第二十八条第一款：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。未经安全生产教育和培训合格的从业人员，不得上岗作业。《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。《中华人民共和国安全生产法》第四十四条第一款：生产经营单位应当教育和督促从业人员严格执行本单位的安全生产规章制度和安全操作规程；并向从业人员如实告知作业场所和工作岗位存在的危险因素、防范措施以及事故应急措施。

[3] 《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：（一）建立健全并落实本单位全员安全生产责任制，加强安全生产标准化建设；（二）组织制定并实施本单位安全生产规章制度和操作规程；（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。

2. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安全负责人曹某忠，未依法履行安全生产管理职责，未参与安全生产教育和培训；未及时排查生产安全事故隐患；未制止和纠正违反操作规程的行为，其行为违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十五条第二项、第五项、第六项的规定⁴，对事故发生负有责任。建议由区应急管理局对其进行调查处理。

3. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司胶架生产线负责人梁某吉未依法履行安全生产管理职责，未及时排查生产安全事故隐患；未制止和纠正违反操作规程的行为，其行为违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十五条第五项、第六项的规定⁵，对事故发生负有责任。建议由区应急管理局对其进行调查处理。

4. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司胶架生产线车房组编程调机小组主管刘某未依法履行安全生产管理职责，未及时排查生产安全事故隐患；未制止和纠正违反操作规程的行为，其行为违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十五条第五项、第六项的规定⁶，对事故发生负有责任。建议由区应急管理局对其进行调查处理。

5. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司胶架生产线车房组

[4] 《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：（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；（五）检查本单位的安全生产状况，及时排查生产安全事故隐患，提出改进安全生产管理的建议；（六）制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的行为。

[5] 《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：（五）检查本单位的安全生产状况，及时排查生产安全事故隐患，提出改进安全生产管理的建议；（六）制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的行为。

[6] 《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：（五）检查本单位的安全生产状况，及时排查生产安全事故隐患，提出改进安全生产管理的建议；（六）制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的行为。

编程调机小组副主管饶某未依法履行安全生产管理职责，未参与安全生产教育和培训；未及时排查生产安全事故隐患；未制止和纠正违反操作规程的行为，其行为违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十五条第二项、第五项、第六项的规定⁷，对事故发生负有责任。建议由区应急管理局对其进行调查处理。

6. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司安全员饶某伟未依法履行安全生产管理职责，未参与安全生产教育和培训；未及时排查生产安全事故隐患；未制止和纠正违反操作规程的行为，其行为违反了《中华人民共和国安全生产法》第二十五条第二项、第五项、第六项的规定⁸，对事故发生负有责任。建议由区应急管理局对其进行调查处理。

7. 深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司操作员梁某俊，对CNC花式机开机检查流于形式，建议由深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司对其进行处理，处理结果报送区应急管理局。

九、监管部门履职情况

（一）龙岗区应急管理局

根据管行业管安全原则，龙岗区应急管理局负责全区工贸领域的安全生产监督管理工作：一是开展老旧工业园区领域专项整治，明确工业园区的行业监管责任，督促其落实主

[7]《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：（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；（五）检查本单位的安全生产状况，及时排查生产安全事故隐患，提出改进安全生产管理的建议；（六）制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的行为。

[8]《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：（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；（五）检查本单位的安全生产状况，及时排查生产安全事故隐患，提出改进安全生产管理的建议；（六）制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的行为。

体责任。二是开展工贸行业重点领域专项整治，对事故高发、容易发生群死群伤较大以上事故的粉尘涉爆、有限空间、电镀、锂电池、涉氨制冷、高温熔融等重点高危行业企业开展全面整治。三是开展冷链冻库领域安全专项攻坚，对全区 500 家重点冷链冻库场所开展第三方专家指导服务，开展两轮指导帮扶。四是开展涉锂电池企业专家指导服务，抽取全区 120 家工贸涉锂电池企业开展上门指导服务，对锂电池生产、储存、加工、使用场所巡查一次，复查一次。五是开展使用危化品企业专家指导服务，围绕危险化学品“基础管理、采购、出入库、储存、使用、废弃”全链条，强化企业安全管理能力。六是开展行政执法“综合查一次”，对全区 138 家规上工贸企业开展行政执法综合查一次。

经调查，针对此起事故，未发现龙岗区应急管理局履职相关问题。

（二）坪地街道办

根据《龙岗区网格纳管企业安全生产现状分级评定指引》，2025 年 2 月深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司正式投产后，将企业定为红色企业纳入管理，所属网格为 LG-11-17。2025 年以来共巡查 8 次，发现安全生产隐患 86 条，已全部完成整改闭环。

经调查，针对此起事故，未发现坪地街道办履职相关问题。

十、事故教训

（一）安全生产责任制悬空，缺乏考核，重制度，轻落

实，重痕迹，轻实效。

（二）安全教育培训流于形式，安全教育培训内容空洞，受教育人员不掌握本岗位的安全操作技能和安全防范措施。

（三）安全管理人员法律意识淡薄，不了解安全生产责任制的法律后果；安全管理知识缺乏，导致安全生产层层失守。

（四）管理人员安全风险管控意识淡薄，无人对CNC花式机安全门联锁停机功能进行检查和指导。

（五）操作人员贪图作业方便，违章作业，冒险使用安全防护设施关闭的CNC花式机进行生产作业活动。

十一、事故防范措施建议

（一）深圳市格瑞斯优雅眼镜有限公司要正确认识安全生产工作的重要性，加大对安全生产的资金、技术、人员的投入，改善安全生产条件，提高安全生产水平，确保安全生产。一要深刻吸取事故教训，立即组织全员进行事故警示教育。二要立即自查自纠，全面检查本单位的安全管理工作，针对安全生产工作的薄弱环节和事故暴露出来的问题全面整改。三要立即组织全员进行安全生产普法教育，提高全员的安全生产法律意识。四要注重安全教育培训实效，重新制定安全教育培训内容，根据岗位职责、制度规程、风险、隐患、措施等制定有针对性的培训内容。五要加强责任制和安全规章制度落实的考核工作，确保操作规程的遵守和安全措施的落实。六要加强安全管理人员专业能力的核查，确

保安全管理人员具备专业的安全生产知识和管理能力。

（二）龙岗区应急管理局要采取措施，确保全区工矿商贸企业安全生产工作的平稳。一要立即进行事故警示通报，举一反三，杜绝类似事故再次发生。二要以点带面，组织各街道进行专项整治行动。三要发挥统筹指导作用，根据相关法律法规要求，指导街道进行专项整治行动。四要加强考核力度，确保发挥专项整治行动的实效。五要充分发挥执法的威慑性，督促企业落实安全生产主体责任。

（三）坪地街道办要充分认识当前安全生产严峻形势，全力以赴，扎实做好安全生产工作。一要立即组织辖区企业进行事故警示。二要立即开展专项整治行动，尤其针对工矿商贸企业机械设备联锁装置、安全防护设施运行情况，教育培训落实情况、操作规程执行情况等展开全面排查，切实守牢本质安全防线。三要根据专项整治行动数据，查找企业在安全生产工作中的薄弱环节和突出问题，做好指导帮扶企业工作。四要严格执法，切实做好安全生产监督管理工作。