

1959年全国大中型高炉经验
交流会议资料汇编

冶金工业出版社

1959年全国大中型高爐
經驗交流會議資料汇编

冶金工业出版社

出版者的話

在党的正确领导和苏联专家的热忱帮助下，几年来，我国在高爐生产上获得了显著的成就。高爐利用系数从1952年的1.023，提高到了1958年的1.487。特别是从1958年下半年以来，由于经过整風运动，破除了迷信，解放了思想，在高爐生产上打破“提高冶煉强度就会造成爐况不順和升高焦比”的旧观念的束縛，推行了提高冶煉强度降低焦比双管齐下的操作方針。一年来的实践結果，已經表明推行这项操作方針后，高爐冶煉强度提高了，产量大大提高了，同时，焦比也降低了很多。許多先进高爐的利用系数已經突破了2.0，达到了国际先进水平，本溪鋼鐵公司第一鋼鐵厂的高爐，今年5月更創造了2.436的先进纪录。

1959年5月冶金工業部在本溪召开了“全国大中型高爐經驗交流會議”，总结和交流我国大中型高爐的丰富生产經驗和科学研究成果，其中着重介紹和討論了本溪鋼鐵公司第一鋼鐵厂、鞍鋼三號、九号高爐和太鋼煉鉄厂强化高爐冶煉的組織經驗和技术經驗。會議经过討論，进一步肯定了提高冶煉强度降低焦比双管齐下这一操作方針，提出了全面推行这一方針的技术措施方案，給我国煉鉄生产人員、研究工作者和設計人員今后的工作指出了方向，提出了任务。

本書就是根据这次會議的总结、报告和資料共20余篇整理彙編而成的，目的在于便利各地学习和推广这次會議的丰富經驗以更好的促进我国高爐生产的进一步發展和提高，为夺鉄保鋼超額完成今年生产1800万吨鋼而奋斗。

目 录

(一)大会总结和發言

为大中型高爐生产的更大躍进而奋斗

.....冶金工業部高揚文副部長

在全国大中型高爐經驗交流會議上的总结报告 (1)

加强党对企业的全面领导是生产大躍进的根保证

.....中共本溪市委書記处書記李文甫 (13)

不断革命、不断躍进.....本溪鋼鐵公司副經理周家驊 (21)

大搞羣众运动的經驗

.....中共本溪鋼鐵公司第一鋼鐵厂委员会書記彭石华 (29)

(二)苏联專家报告

一九五九年中国高爐生产的方向.....苏联專家 察里津 (44)

提高高爐生产能力的途径苏联專家 列文 (53)

(三)技术措施方案

大中型高爐技术措施方案

.....全国大中型高爐經驗交流會議建議推行 (62)

(四)大会經驗交流报告

提高冶煉强度降低魚比强化高爐生产的經驗

.....本溪鋼鐵公司第一鋼鐵厂左鳳仪 皮敏 (68)

鞍鋼三、九号高爐高压操作經驗

.....鞍山鋼鐵公司煉鉄厂李国安 孙万盛 (104)

太原鋼鐵公司强化高爐进程的經驗

.....太原鋼鐵公司煉鉄厂 (124)

强化高爐的理論与实践

-东北工学院煉鉄教研室杜鶴桂 (141)
- 对本溪高爐強化冶煉过程的分析
-北京鋼鐵学院煉鉄教研組楊永宜等 (185)
- 冶煉强度与焦比的关系
-鞍山鋼鐵公司中央實驗室煉鉄研究室傅式 (211)
- 強化高爐上的热量利用問題东北工学院煉鉄教研室楊兆祥 (254)
- * * *
- 鞍鋼球团矿的生产鞍山鋼鐵公司燒結总厂刘玉林 (277)
- 球团矿生产試驗总结本溪鋼鐵公司第一鋼鐵厂 (289)
- 自熔性球团矿試驗总结本溪鋼鐵公司中心實驗室 (302)
- 細精矿燒結的強化本溪鋼鐵公司第二鋼鐵厂 (314)
- 高碱度燒結矿的生产本溪鋼鐵公司第一鋼鐵厂 (322)
- * * *
- 本鋼第二鋼鐵厂二高爐高压操作的經驗
-本溪鋼鐵公司第二鋼鐵厂 (339)
- 鞍鋼高压高爐的爐身靜压力試驗
-鞍山鋼鐵公司中央實驗室傅式、刘敬乾 (356)
- 高爐快速烘爐鞍山鋼鐵公司中央試驗室庄鎮惡 (376)
- 用搗制炭質爐襯修理爐缸石景山鋼鐵公司煉鉄部 (384)
- 高爐風口的汽化冷却試驗
-中国科学院化工冶金研究所張宗誠 (397)
- 焦炭对高爐操作的影响武汉鋼鐵公司煉鉄厂 (411)
- 高爐使用生石灰代替石灰石作熔剂冶煉試驗長治鋼鐵厂 (423)

为大中型高爐生产的 更大躍进而奋斗

冶金工業部高揚文副部長在全国大中型
高爐經驗交流會議上的总结报告

全国大中型高爐經驗交流會議開得很好，有“三多一高”。三多是：出席的單位多，代表多，交流的經驗多；一高是大家情緒高。这“三多一高”象征着我國煉鐵工業象國民經濟其他部門一样，正处在一个空前繁荣的时期。因为有许多的好报告，會議要总结的經驗和要解决的問題，可以说基本上已經解决了，用不着再做什么总结了。下面簡單地把大家所講的內容归納一下，就算做这次會議的总结。

一、大中型高爐生产大躍进的基本經驗

一九五八年以前，第一个五年計劃期間，我国高爐的生产，每年都有进步，高爐的利用系数从一九五二年的1.023提高到一九五七年的1.321，五年之中上升了0.298，其中一九五六年有一个躍进，由一九五五年的1.166，躍进到1.305，一年之中躍进了0.139，其他四年每年平均提高0.04。这是第一个五年的情况。一九五八年發生了大变化，全国都大躍进，高爐生产也大躍进，利用系数从一九五七年的1.321躍进到一九五八年的1.487，一年之中躍进了0.166，不論从幅度和速度都超过了一九五六年。

一九五八年的躍进不仅表現在平均数字上，更重要的还表現在三个特点：

第一、許多先进高爐利用系数突破了2.0的大关，打破了

大、中型高爐不可能達到2.0或者不可能很快達到2.0的利用系數的迷信。這些高爐是，本溪第一鋼鐵廠從去年九月達到2.077以後，直到現在仍在逐步上升，今年五月達到了2.436；本溪第二鋼鐵廠，去年十月突破了2.0，今年一季度雖略有下降，但仍達1.9以上；太原鋼鐵公司一號高爐去年九月就達到2.289，以後雖有升降，但四月份仍在2.0以上；鞍鋼三號、九號高爐，在今年四月和五月，也分別達到了2.0以上。從這裡可以看到，利用系數突破2.0不是一個高爐，也不是一個月，而是相當數量的高爐，連續幾個月。這說明了這不是一個偶然的現象。在這以前我們許多人認為大、中型高爐利用系數要達到2.0是遙遠將來的事情，因此，也就不敢想2.0，更不用說向這方面努力了。現在這個迷信徹底粉碎了，我們不僅打破了2.0，而且確信高爐利用系數達到3.0的紀錄，也不會是遙遠將來的事情了。

第二、有些企業一年之內甚至一季之內，躍進的幅度很大。去年本溪第一鋼鐵廠利用系數一年內躍進了0.514（從一九五七年的1.315躍到一九五八年的1.826）；太原鋼鐵公司一年內躍進了0.458（從一九五七年的1.236躍到一九五八年的1.694），這說明我們不僅能躍進，而且還能幅度很大地躍進。這一點對我們來說也很重要。過去我們也有一種迷信，認為高爐的技術太複雜了，利用系數一年之內能提高0.1或0.2就不錯了，現在這個迷信也破了，只要把工作搞好，提高0.4、0.5也是可以達到的。本溪等鋼鐵廠的事實，就雄辯的說明了這個問題。對那些利用系數還很低的企業來說很重要，這些企業是具備大踏步前進的條件的。

第三、不僅是躍進得快，而且消耗（主要是焦炭）反而減少了，這就是既高產又降低了消耗。一九五七年大中型高爐生產一噸生鐵要消耗768公斤焦炭，一九五八年降低到730公斤，降低了38公斤焦炭。以廠為例來說：本溪第一鋼鐵廠一九五

八年一季度的焦比是 732 公斤，一九五九年一季降低到 695 公斤；第二鋼鐵廠一九五八年一季的焦比是 807 公斤，1959 年一季就降到 682 公斤；鞍鋼 3 號高爐一月份焦比是 758 公斤，四月份降到 659 公斤，9 號高爐一月份焦比 772 公斤，四月也降到 659 公斤。這個事實也打破了一種迷信，過去許多人認為提高冶煉強度焦比一定要升高，因此焦比成了提高冶煉強度的攔路虎，現在這個攔路虎也給打掉了。

我們所以指出這些特點，要說明什麼呢？就是要說明去年以來的躍進不是一般的躍進，而是很大的躍進，這一年是高爐工作者不平凡的一年。

當然我們在談到這些大躍進的成績時，不要忘了還有缺點，這些缺點就是躍進的發展不平衡，有些高爐利用系數還很低，生鐵質量下降，事故多，休風率高，原料管理落後等。當然這些缺點和我們大躍進的成績比較起來，那是次要的，但我們也不要忘記，而要努力克服這些缺點。

這裡就提出了一個問題：同樣的人，同樣的高爐，原料也沒有很大的變化，為什麼過去沒有躍進，而從去年下半年卻躍進了呢？這是什麼原因呢？根本問題在那裡呢？本溪的經驗以及所有躍進了的高爐和單位的經驗告訴我們，根本的原因：

首先，1. 是因為人的思想有了變化。經過前年、去年的整風、反右、雙反等運動，我們廣大職工的共產主義覺悟大大提高了，因而勞動熱情、積極性和創造性也都大大提高了，這是大躍進的第一個動力。沒有這個動力是不可想象的。接着毛主席提出了解放思想、破除迷信、不斷革命……等一系列的號召，這些號召深入人心，很快被羣眾所接受，變成了巨大的物質力量，思想起了很大變化，過去人們腦袋上帶了很多金箍咒，思想受了束縛，現在一個一個解除了，工人階級的智慧充分發揮出來了，過去不敢想的敢想了，不敢試驗的敢試驗了。人們有了雄心，有了大志，有了干劲。這種思想上的變化，精

神面貌的变化，就使得我们对高爐生产的規律掌握得更快一些，客观条件改变得更好一些，坏事变成了好事，不利变成了有利，困难讓路，胜利接踵而来。这是不是唯心主义呢？不是的。我們是唯物主义者，我們从来都不認為人們的主觀意志可以决定一切，我們承認世界是一个物質存在，許多事物是根据自己的規律發展，人們的主觀作用不能改变这种規律。但是精神状态对客观并不是沒有作用的，人的主觀能动性，对事物的發展并不是無能为力的，而是有能为力，而且能起很大作用的。第一，人們認識了客观規律，就可以去掌握它，运用它。人們对客观事物認識得越深刻，就越能对客观發展規律掌握得好，运用得好；第二，許多客观条件不是一成不变的，人們的主觀努力，可以在一定程度上改变客观条件。冬冷夏热，这是我們这个地方的一个自然規律，我們主觀能动性还不能改变这个規律，但是我們可以很好掌握运用这个規律为人类服务。不但如此，在一定范围一定条件下，我們还可局部地改变这个特点。例如冬天生暖气，种菜盖暖房等等，这就使得冬天的冷在局部地区改变了。高爐的生产也是一样，高爐的生产規律是相同的，高爐的生产条件也是差不多的，但誰的主觀能动作用加于高爐的越大，誰就能更好的掌握高爐，使高爐更好的为我們服务。也就是說同样的高爐，同样的条件，甚至条件还差一些，但由于人們的精神状态不同，主觀能动性的大小不同，就可以出現兩種不同的生产情况。最好的例子就是本鋼一鉄厂，一九五八年一季度以前他們的精神状态是甘居中游，有保守思想，有迷信，認為爐子老掉牙了，再提高有困难，但是后来当他们發現人家比自己好后，經過党的教育，思想变了，提出“別人做得到的，我們一定也能做得到”。甘居中游变成力爭上游，虛心學習，破除迷信。在这种精神状态下使高爐生产迅速起了变化，一躍再躍，成了先进高爐。鞍鋼3、9号高爐的經驗也是和本溪一样的。前几天大家講了很多技术上的曲綫，我今天

要补充一条政治上的“曲线”，这条曲线是：觉悟程度越高，思想解放越彻底，主观能动作用越大，那末高爐生产条件改善得就越快，爐子掌握得就越好，生产就越高。技术上的曲线是有限的，我講的这条曲线是无限的，是可以一直上去的。同志们，本溪是一面鏡子，尽管具体条件各有不同，但原理是一个。换个說法就是人和物的关系問題，不能正确处理这个問題，我們就要成为物的奴隶，高爐是死的，人是活的，我們要掌握它，叫它服从我們的指揮。过去，打日本帝国主义的时候，我們是小米加步枪，敌人是現代化武器，但是敌人失败了，我們取得了胜利，劣等武器战胜了近代化的武器，这就是人的作用。

上面所說的意思，也就是本溪第一鋼鐵厂同志們所介紹的“人順爐順”的意思。这里不过多說了几句。

有人說思想解放过火了，必要的規程也給“解放”掉了。这一点我們領導上有缺点，發生了一些毛病，今后我們要注意防止这种現象的产生。不过决不能因为有点缺点就否定了思想解放的偉大作用。

2.做法变了。过去是由少数人在办工業，沒有很好的依靠羣众，什么事情都是由上面層層命令下来，工矿企業里冷冷清清，現在則根据毛主席的指示，走羣众路綫了，大事羣众运动，变成了轟轟烈烈。高爐利用系数也是这样，如果不搞羣众运动，今天还是每年提高0.05、0.06，不可能会有这样躍进的局面。本溪的經驗就是这样，当他們發現自己落后了的时候，不是少数人躲在屋里想办法，而是提出“苦战三个月，系数1.6”的战斗口号，發動羣众，大鳴大放，貼了十几万張大字报，先进的思想佔了优势，于是大躍进就来了。

有人說解决思想問題、搞竞赛，可以用羣众运动的办法，高爐的冶煉技术奥妙無穷，羣众运动解决不了問題。經驗証明，这种看法是不正确的，解决技术問題也可以用羣众运动的

办法，本溪第一鋼鐵廠四次技術革新就是這樣，他們走羣眾路線解決了許多技術問題；如改善了原料質量，改進了鑄鐵機和卷揚機，改善了風口等等。當然解決技術問題和解決思想政治問題，運動的方式可以不完全一樣，但通過三結合注意發揮技術人員的作用，在解決技術問題上搞羣眾運動是完全可以的。

有的企業在羣眾運動中也出了一點偏差，這是領導上的缺點，是沒有很好的使大搞羣眾運動與集中領導相結合，不是運動本身的過錯。

其次，搞大協作，一盤棋。過去是“各人自掃門前雪，莫管他人瓦上霜”，有了問題互相埋怨，現在是你幫助我，我幫助你，以高爐生產為中心，開展大協作運動，互相創造條件，因此高爐生產的面貌就很快的改觀。羣眾運動搞得好，協作搞得好，生產也就搞得好，這也是本溪第一鋼鐵廠一條重要的經驗。

第三，專家的幫助。我們現在技術水平還很低，經驗還很差，有些問題自己看不出來，有時做對了也總結不出來，在這方面蘇聯專家給了我們很大的幫助。在提高冶煉強度方面，專家支持我們，幫助我們解決了很多問題，因此我們雖然獲得了很大的成績，但並不能因此自滿，如果和蘇聯的先進高爐冶煉學相比、和技術精湛的蘇聯專家相比還相差很遠，我們應該更虛心學習，很好研究執行專家的建議。誰更虛心，誰認真研究貫徹專家建議，誰就會搞得更好些。

最後，我們高爐生產的大躍進，是黨的英明領導的結果，是黨的方針、政策、路線的勝利。同志們，我們想一想，我們所以有這些成績，根本的原因是堅決貫徹了黨的方針政策。我們的覺悟是怎樣提高的？還不是我們根據黨的指示，整了風。我們的思想是怎樣解放的？還不是毛主席一再教導我們，听了毛主席的話。不僅在方針政策方面，就是工作方法也是黨教給我們的，如大鳴大放、搞試驗田、參加勞動、三結合等等，都

是党把着手教着我們干的。所有这些方針、政策和工作方法，不是我們那一个人提出来的，而是党提出来的。我們所以取得这些成績的根本原因是党的正确、党的偉大。我們每一个人，只不过在党的领导下發揮了一点点的作用而已。本溪第一鋼鉄厂的經驗充分說明这一点，党能领导政治，也能领导技术，許多重大技术問題，都是厂党委领导解决的。党能领导一切。現在我們并沒有人把大躍进的功劳归为己有，認為自己了不起。但是我們应该防止任何的驕傲自滿，毛主席說“虚心使人进步，驕傲使人落后”，这是真理，我們要求得不断的躍进，就必须永远老老实实的听党的話，跟着党走。

二、关于执行提高冶煉强度和降低焦比 双管齐下的操作方針問題

一、現在世界上各个国家，高爐冶煉方法各有不同，一个国家內各个高爐，方法也不完全一样，因此，总结出来的經驗也不一样，于是就产生这一种和那一种学說。有的主張降低焦比，有的主張提高冶煉强度，有的認為提高冶煉强度有一定界限，各說各有理。因为高爐生产技术比較复杂，直到現在我們還沒弄得十分清楚，因而由于經驗不同，出現不同的学派，这是很自然的。

一九五四年以来一直到一九五七年为止，我們大中型高爐所采取的冶煉操作方法，基本上是“維持中等冶煉强度，尽量降低焦比”。这个方針錯不錯呢？並沒有錯，因为当时沒有經驗，只能提出这个方針，实行这个方針，几年来高爐利用系数都有进步。現在我們要改变这个操作方法，并不是因为过去錯了，而是因為我們現在比过去經驗多一些了。

二、在一九五八年大躍进中，我們寻求到了一条提高冶煉强度与降低焦比双管齐下的操作方針。过去不敢增加冶煉强

度，怕高爐結瘤，怕增加焦比，但試驗的結果，強度提高了，產量提高了，不是一點而是很多，焦比沒有提高反而降低了很多。因此現在可以肯定，這個操作方針是好的，從經濟上是合乎多快好省的方針，在技術上也是可以行得通的，合乎高爐冶煉的辯證規律的。儘管提高冶煉強度尚有一些問題，理論上的一些問題沒有得到解決，技術上還有一些分歧的意見，但是並不妨礙我們實行這一方針，因為實踐證明這個方針是好的。因此這次會議肯定了這個方針作為全國大中型高爐普遍推廣的方針。

本溪、太原、鞍鋼的三號、九號高爐，所創造的提高冶煉強度同時降低焦比的經驗是可貴的，不僅在經濟上有意義，而且給我們指出來，在技術上也應當不斷革命。技術問題也是按照辯證法的法則發展的，應當根據辯證法的法則去解決。

過去有些單位對本溪的經驗不大服氣，現在大家公認了，開了會，有了羣眾性，可以全面推廣了。

三、現在我們決定要推行提高冶煉強度與降低焦比雙管齊下的操作方針，要反過來想一想，會不會出現高爐大量發生結瘤等事故？或者不是焦比降低而是升高？我認為如果推行不好，是可能發生這種現象的。因為過去就發生過。因此我們的任務是避免這個危險性的產生。能不能？能，本溪、太原的經驗已經證明。關鍵是要全面認真的推行，而不是片面的、馬馬虎虎的推行，只要全面認真的推廣，是可以避免發生大的事故的。過去有的高爐推行這個操作方針，發生結瘤事故就是由於推行得不全面或不認真，該做的事沒有做，該解決的問題沒有解決，因此在生產中沒有收到良好的效果。

所謂全面認真的推行這一個方針，就是不要把这个問題單純看作是純技術問題，或純設備問題，不僅只從技術和設備上着手，還要政治和技術結合起來。周家驊同志在報告中已提出五個不斷——不斷地解放思想，不斷地改進原料，不斷地改進

設備，不斷地改進操作，不斷地組織協作，這五個方面就是全面推行的內容，如果要補充的話，就再補二個，即：不斷地开展羣眾運動，不斷地改進管理，一共七個方面。沒有不斷地解放思想，不斷地开展羣眾運動等等，是不能把這個方針推行好的。過去發生問題有的就是因為思想沒有解放好，剛開始推行，爐子不順就不敢干了，或是思想雖然解放了，敢干了，但其他條件沒有跟上去，結果也推行不好。全面認真地推行，就是對於這七方面的問題不單是一般地抓，而是要抓緊，抓細，抓准，解決問題要徹底。

四、當然，所謂全面決不是萬事具備才開始干。事物的發展是不可能在同一個時間萬事全備的，而總是這一些條件上來了，另外一些條件還不行。我們的作法是創造一部分條件，就着手推行，在推行過程中不斷抓薄弱環節。比如許多地方原料質量不好，就先抓原料條件的改善，這個搞好了，就可以着手改進操作增加風量，風量增加了就會出現新的薄弱環節，再抓緊解決新的問題。這樣，一個問題一個問題的解決，一個波浪趕一個波浪地前進。我們要穩中求快。解放思想是逐漸地一步一步的前進。改善管理也是一步一步的，現在有些地方管理混亂，三班操作不統一，就首先發動羣眾抓緊解決這個問題。然後再逐步解決其他問題。

五、小組會上有的同志提出，本溪經驗好我們要學，但我們的條件不如本溪，本溪有燒結礦我們沒有，本溪用洋魚，我們用上魚，本溪有的設備我們沒有……等等。條件不同這是事實，條件不可能都是一樣的。但條件不同決不影響我們學習本溪的經驗，因為學習不是生搬硬套而是結合自己的具體條件。現在沒有，將來會有，什麼條件都可以創造。象解放思想，組織協作，改善管理，羣眾運動等大家都有條件，用不着等待就可以做。沒有燒結礦，總還有原礦，也可以改善原料條件，如原礦粒度均勻篩分等，沒有機械化選礦，可以手選，土魚也可。

以煉好鉄，土焦也应当篩選；設備方面要學本溪的土洋結合，自力更生，不當伸手派。

所以說條件好的單位可以學，條件不好的單位也可以學；大高爐可以學，小高爐也可以學。不僅可以學，而且可以根據自己的條件創造，使學習與獨創相結合。

為什麼講這些，因為過去有人對本溪不服，說：你的爐子大我的爐子小不能學；你的爐子小，我的爐子大也不能學，我的原料條件差你的條件好也不能學。這樣一來，似乎誰也不能學。應該說，這些經驗每個單位都可以學，主要是學的方法是對頭。即使大部分不能學，總有一點兩點是可以學的吧！本溪也是從太原、石景山、鞍山等兄弟廠學來的，如果本溪也是這樣態度，強調條件，不學別人經驗，那麼本溪的高爐恐怕現在也仍是老樣子。

三、關於技術措施方案問題

這個會議上制訂的技術措施方案，大家已經討論了這個方案，是根據一年來的經驗、大會技術小組又在專家的幫助下訂出來的。這兒只講幾點意見：

一、回去就干，不要拖，既然方案是好的，應立即實行。

二、這個方案不是完整的。各個單位可以根據自己情況補充或減少，搞出自己的方案來。

三、方案中講到礦石質量，但數量上保證供應講的不多，這個問題很重要，隨着冶煉強度的提高，產量會不斷提高，讓高爐吃飽也是一個大問題，因此必須抓緊礦山工作，煉焦工作。同時抓降低消耗。新建單位應首先抓原料，保證礦石、焦炭的供應。

四、土洋結合改進設備。設備改進是重要的，但完全搞機械化設備有困難，應盡量利用自己的力量，不要單純依靠外

援，不能搞洋的，可以搞土的，以后有条件再慢慢改善。

五、关于科学研究。这个问题很重要，东北工学院、钢铁学院、中国科学院化工冶金研究所的同志们已提出一些研究结果，这很好。现在高爐有很多問題尚未解决，因此在高爐理論工作上不是沒有用武之地，而是大有可为，我們非常欢迎研究工作者帮助各地解决技术上的問題，当前的任务是把研究工作者的队伍組織好，研究得更好，跟上生产的需要。

在研究的同时，还要写書。我們也要求科学工作者把研究得出的成果写成書。現在写的書太少了。

搞生产的同志也要研究，也要写書，不能只圖現成。大家直接参加生产，不作研究工作是不行的。

六、設計問題。大躍进以来，高爐生产大大提高了，給設計部門提出許多新問題，怎样根据生产工作的經驗吸收到設計中去，这是設計工作者当前應該注意的問題。这次設計院来的人不多，但不論来的人多少，大家要把問題帶回去好好研究，如球团矿很好，大小厂矿都可以搞，設計工作者应先选择一个地方試点，經驗有了，明年就可以大面积搞起来。

最后要使技术措施方案在生产中付諸实现，必須大搞羣众运动。放在抽屜还是不能解决問題的。因此必須向羣众交待清楚，搞出规划，向羣众交底，和羣众一起想办法使其实现。

四、关于指标問題

关于全国大中型高爐分为兩类制訂四种指标。一九五九年以前投入生产的为一类，一九五九年以后投入生产的为第二类。四个指标是：1. 利用系数，2. 焦比，3. 合格率，4. 休風率。

1. 第一类高爐今年的平均利用系数要比去年提高0.15—0.40，最高沒有限度，但最低的也应爭取比去年提高0.15。

从大会發言来看，大家提的指标都很好，超过了这个指

标，看来我们是保守了一点，但如果大家都能超额完成指标，将来我们作保守的检讨也是愉快的。焦比今年要比去年降低3—10%。生铁合格率达到98%以上。休风率为0.8—1.5%。

第二类是今年投入生产的大中型高炉，虽然条件差别很大，但也应订出指标，作为奋斗目标。利用系数为1.0—1.6。上海钢铁厂的代表信心很大，今年要超过1.6，这很好，应尽量争取超过。但是有些高炉在投入生产后，生产情况不好，系数只达到0.5，要迎头赶上去，要争取达到1.0，焦比应达到700—1000公斤，合格率应达到95%，休风率应达到2—3%以下。这个指标要很好向群众交待，各个厂子要根据自己情况订出自己的指标，不论是现在利用系数低的或是高的单位。

2. 这个指标是奋斗指标，不是生铁产量指标，生铁产量仍是按国家计划，多产当然更好。大家不要感到有压力。

3. 指标中的休风率，是安全生产的问题，但没有全部包括安全问题。除了设备安全运行，更重要的还是人身安全。现在高炉的安全情况不够好，应把机械安全、人身安全工作抓起来，認真貫徹安全生产的方针。

4. 質量指标，这次订的并不算高，我们一定要做到高产优质，我们要求的是多快好省，不能牺牲質量而追求数量。只顧数量不顧質量是錯誤的。

最后，新建企业要加强对新工人的生产、技术教育，努力提高他们的生产、技术水平，以适应生产的需要。

会议将要结束，通过这次会议，我们相信全国大中型高炉一定会有更大的跃进。讓我們共同携起手来，从一个胜利走向一个胜利，迎接偉大的建国十周年。