

第二次全國薄板會議 資料匯編

冶金工業部鋼鐵司 編

內部資料・注意保密

冶金工業出版社

第二次全國薄板會議 資料匯編

冶金工業部鋼鐵司 編

內部資料·注意保密

讀者注意

本書系內部資料，只供有關部門、人員工作參考，所有材料、數據，未經冶金工業部同意，不得在公開書籍、文章上引用，亦不得翻印。

冶金工業出版社

第二次全国薄板会议资料汇编

冶金工业部钢铁司 编

冶金工业出版社出版 (地址: 北京市灯市口甲 45 号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第 093 号

冶金工业出版社印刷厂印 内部发行

— * —

1960 年 3 月第二版

1960 年 3 月北京第一次印刷

印数 4,025 册

开本 $850 \times 1168 \cdot 1/32$ · 200,000 字 · 印张 $8 \frac{2}{32}$ · 插页 6

— * —

统一书号 15062 · 2132 定价 1.30 元

編 者 的 話

我国的薄板与矽鋼片工业在党的正确领导下，特别是1958年以来在党的总路綫的光輝照耀下及一整套两条腿走路的方針指导下，和其他工业部門一样得到了飞跃的发展，一年之間由两三个厂一跃而成为遍布全国的几十个厂，这是总路綫的胜利，是大跃进的胜利。

在1959年工农业生产繼續大跃进的大好形势下，第二次全国薄板生产促进与經驗交流會議于十一月在太原召开，会上广泛交流了各厂和科学研究单位在生产和試驗研究工作中依靠党的絕對领导大搞群众运动、大鬧技术革命与技术革新、全面开展高产、优質、低成本运动等方面的先进經驗，这些經驗得到与会代表的极大重視，認為它們将对 1960 年薄板与矽鋼片生产的更大跃进有着积极的促进作用。

为了滿足全国广大薄板与矽鋼片生产者与科学 研究 者的需要，我們將这次會議交流的主要資料二十四篇汇集成本書，其中大致包括依靠党的领导大搞群众运动方面的总结、新厂生产准备总结、車間生产經驗总结、科学研究成果和延长軋輥使用寿命經驗等內容。

目 录

1. 第二次全国薄板专业会议总结.....	5
2. 反右倾、鼓干劲，集中领导和大搞群众运动相结合.....	10
3. 发动群众大搞技术表演赛取得生产、技术、思想三大丰收的总结.....	22
4. 大搞群众运动突破质量关，为高产、优质、低成本而奋斗.....	29
5. 薄板车间操作技术表演竞赛总结.....	36
6. 我厂薄板车间是怎样达到设计能力的.....	41
7. 薄板车间生产准备总结.....	45
8. 采用低辊温操作消除辊面麻点的试验总结.....	56
9. 提高热轧薄板质量的经验总结.....	72
10. 变压器钢板生产经验.....	82
11. 当前矽钢片产品质量情况小结.....	92
12. 薄板生产经验介绍.....	102
13. 迭轧薄板自动涂料试验初步总结.....	105
14. 变压器矽钢片加铝试验总结.....	110
15. 热轧变压器矽钢片质量改进试验总结.....	119
16. 关于薄板轧制所能达到的最小厚度问题.....	153
17. 电机钢大钢锭生产工艺改进.....	173
18. 冷轧矽钢片试验总结.....	188
19. 关于热轧矽钢片车间断辊情况的分析和轧辊的使用与维护.....	210
20. 提高薄板轧辊使用寿命的几点措施.....	218
21. 提高薄板轧辊耐用性的措施.....	225
22. 我们怎样延长轧辊使用寿命的.....	231
23. 轧辊表面温度计试制工作小结.....	234
24. 矽钢片电磁性能的整张简检法简介.....	250

第二次全国薄板专业會議总结

全国第二次薄板专业會議，根据上次上海會議的協議，于1959年11月26日至12月3日在太原召开。参加这次會議的有32个单位的95名代表。其中包括鞍山、上海、太原等十七个薄板厂的代表，还有冷鑄厂、仪表厂及有关高等院校、試驗研究和用戶等15个单位的代表。

这次會議是在党的八届八中全会反右傾鼓干劲的思想基础上，全国出现了新的增产节约高潮的大好形势下，接受了上次上海會議的經驗，本着“政治挂帅以虛帶实”的精神召开的。这次會議是总结交流59年繼續大跃进的會議，因而也是反右傾鼓干劲促进生产大跃进的會議。

在會議召开期間，首先听取了本次會議主持单位太原鋼鐵公司副經理黃墨濱同志向大会作了指示，接着又先后听取了鞍鋼一、二薄板厂、衡阳軋鋼厂及太鋼二軋厂所做的大搞群众运动、大搞技術表演賽、提高产量质量、提高劳动生产率的經驗介紹，及14个单位所做的有关专业性技術的經驗介紹，如：低軋溫軋制、热軋平整、整張檢驗、輻射測軋仪、降低鉄損試驗、轉炉矽鋼的冶炼和軋制、球墨鑄鉄軋軋、热轧矽鋼片等。此外会上还听取了哈尔滨电机厂、沈阳变压器厂等用戶单位对矽鋼片生产的要求和意見。會議当中对于这些报告和經驗介紹，通过大会、小会、走訪、座談相結合的形式，进行了認真的嚴肅的比較充分的酝酿討論，与会代表一致認为这次會議开得成功、收获巨大。

一、通过黃經理的报告和用戶对矽鋼片生产的要求，与会同志深深感到由于党的正确領導，祖国薄板工业和矽鋼片生产的发展，特别是58年以来在党的总路綫光輝照耀下及一整套两条腿走路的方針指导下，薄板工业和矽鋼片的生产发展和其他工业一样确实是高速度的，一年之間由三两个厂一跃而为几十个厂，几乎普

遍全国。这些厂已经为祖国的工农业的工业化、电气化和国民经济的发展起了和继续起着重大作用。但另一方面，同志们一致感到，随着工农业生产的继续大跃进，国民经济迅速发展，必将已经向薄板和矽钢片的生产提出了更大的要求。而我们现有情况远不能满足需要，这是个显著的矛盾。因此今后的任务是十分光荣和更加艰巨的。但是与会代表有信心有决心在党的领导下，反透右倾鼓足干劲，加强协作，展开竞赛，充分发挥人的主观能动性，千方百计的克服困难，增加产量，提高质量，扩大品种，大闹技术革命和技术革新，开展机械化和半机械化运动，保证全面超额完成今年的生产计划和明年第一季度的计划与全年计划，尽最大努力满足国家对我们的要求。

二、为了实现党和国家向我们提出的高产优质多品种的要求，这次会议总结交流了诸如突破生产关键、试验研究和新厂生产准备等多方面丰富的先进经验，经过充分酝酿讨论，与会同志一致认为有以下几方面的技术经验，需要全国各厂结合实际发动群众，通过领导、技术人员、工人三结合及专门试验研究机关与工人群众的生产实践相结合，并与有关兄弟厂加强协作配合，认真的创造性的加以推广，使其遍地开花结果。

1. 太钢二轧厂和鞍山一薄厂采用低辊温轧制，提高辊辊使用寿命，减少辊面麻点，减少非计划换辊，减少辊辊断裂的经验。

2. 上海和太原采用热辊平整提高矽钢表面质量减少翘曲度及辊辊掉皮的经验。

3. 太钢中心试验室关于矽钢片性能采用整张检验减少试料消耗、提高工作效率的经验。

4. 鞍钢采用球墨铸铁轧辊，改善轧辊质量、提高轧辊强度的经验。

5. 上海仪表研究所关于辐射测温计测量轧辊温度的试验经验。

此外还有太鋼鞍鋼等所試用和推行的薄板多張軋制（板坯3張和4張）法是提高机时产量的重要途徑和操作技術上的重要改进。还有上海对轉炉矽鋼軋制矽鋼片的試驗經驗及某厂关于生产准备工作的經驗都很好，值得各地学习。會議一致認為上述經驗（包括已經成熟和正在試行的两种）是十分寶貴的，也是这次會議的重要收获。因此应当做为今后促进生产大跃进的重要技術措施，並結合实际情况認真推广发展。

三、为了保証生产不断跃进，必須干劲加钻勁，苦干和巧干相結合，必須大搞技術革命和技術革新，而在薄板专业中技術革命的中心又是机械化和半机械化，減輕笨重体力劳动節約劳动力，提高劳动生产率，挖掘設備潛力，在这方面目前創造的經驗尚不太多，會議中大家認為，鞍鋼一薄的双层升降台有推广价值，另外还有些新的萌芽如自动装出炉、圓盘剪机及后軋自动化等机械化項目，应加以扶植、試驗、发展，这是一个光荣艰巨的任务，需要全国各厂共同努力，敢想敢干更多的創造，推动生产向新的更高方向发展。

四、为了满足祖国电气化迅速发展对矽鋼片质量和新品种的要求和响应党的十年赶英国的偉大号召，不断的采用新技術和加强科学研究工作十分必要。大家一致認為，大跃进以来科学試驗研究工作由于响应党的解放思想破除迷信的号召和工人群众密切結合成績是很大的，出現了矽鋼片整張檢驗、低軋溫軋制、鉄心損失 P_{10} 达到1.0瓦特/公斤以下，試驗成小型冷軋矽鋼片等，但这与國際水平及生产需要相比尚有距离，同时薄板生产机械化水平还很低。与会的科学試驗研究人員的代表有决心繼續加倍努力与工人群众和生产单位密切結合，在今后一定时期之內在以下几方面做出显著成績：

1. 矽鋼片的新技術的研究和推广

（1）真空技術在矽鋼片生产中的試驗应用，冶炼推广真空处理，成品采用真空退火。

- (2) 矽鋼中加稀土元素提高矽含量的試驗研究。
- (3) 矽鋼片磁場处理进行半工业性的試驗。
- (4) 轉炉冶炼低級矽鋼和高級矽鋼，平炉冶炼超級矽鋼。
- (5) 退火采用氫气做保护气体。
- (6) 研究总结加热和退火通蒸汽的新技術。

2. 矽鋼新品种試制

- (1) 冷轧矽鋼片。
- (2) 半冷轧矽鋼片。
- (3) 325电机矽鋼片。
- (4) 高頻率和弱磁場矽鋼片。

3. 提高热轧薄板表面质量

- (1) 减少鋼板的波浪度翘曲度和厚度公差。
- (2) 繼續减少和消灭热轧薄板的粘結。

五、为了保证生产不断跃进，进一步加强全国各厂之間的协作十分重要。大家一致认为，不仅需要所有全国薄板专业的大厂小厂老厂新厂之間交流工作經驗和技術經驗方面的协作和支援，而且需要和兄弟部門的紧密协作，比如推行球墨鑄鉄軋輥、轉炉炼矽鋼、各种仪表改进等就必须与冷鑄、炼鋼、仪表厂等单位紧密协作加以解决。而这些兄弟单位为了共同目的表示尽快的解决这方面問題，以促进薄板生产的不断跃进。此外和用戶也应当加强协作紧密連系，及时了解质量情况，以便于改进和提高。

六、通过經驗介紹和討論，与会代表深刻的体会到党的绝对领导是一切事业胜利的根本保证。大搞群众运动是搞好生产工作促进生产跃进的根方法，只有政治挂帅才能破除迷信、解放思想，在生产技術工作中創造奇跡。当前贯彻党的八届八中全会反透右傾鼓足干劲的精神是我們搞好一切工作的根本动力和灵魂，我們这次會議之所以开得比較成功，根本原因也在于此。这次会上代表們用大量的大跃进以来的事实証明了这一点。从經驗介紹中看出，贯彻党的集中领导和大搞群众运动相結合的根本方針的

經驗是：堅持以總路綫的精神不斷的提高廣大職工的社會主義覺悟，堅持破除迷信、解放思想的共產主義風格，大搞技術革命和技術革新；堅持不斷革命的精神大搞群眾運動；堅持大協作的精神大搞社會主義勞動競賽；堅持政治掛帥貫徹好黨委領導下的廠長負責制。

那麼我們這次會議為什麼能夠開得比較成功呢？最根本的原因是：黨的重視和堅強的領導，這次會議一直貫穿了“政治掛帥以虛代實”的精神，太鋼黨委對此次會議非常重視，預備會議期間，太原鋼鐵公司黨委段書記親臨指示，研究了會議內容和方法，這對开好會議起了重要保證作用。同時為了把會开好，我們在發揚民主的基礎上成立了領導會議的核心組，保證了及時有力的領導。這次會議准备工作一般講是比較充份的，參加會議各單位的代表一般都按時到了會，並攜帶有關資料，其數量不足時，會議辦公室及時負責翻印，對經驗介紹有很大方便。會議進行中我們採取了大會、小會、座談會、走訪、參觀相結合的形式，同志們反映“這樣開法對互相交流經驗取長補短好處很多，不拘束，並能學到東西”。

這次會議總的辦開得是成功的，成績是主要的，它將對促進完成今年和明年更大更好更全面的躍進任務起巨大推動作用。但也有一定的缺點，比如對上次上海會議協議的執行情況由於種種原因未能做出系統總結，下次會議應該吸取這個教訓加以改進。

反右傾、鼓干劲，集中領導和大搞 群众运动相結合

(太原鋼鐵公司第二軋鋼廠)

在省市黨委和公司黨委的正確領導下，第二軋鋼廠的全體職工在五八年提前十六天全面完成躍進計劃的基礎上，沿着總路綫、大躍進和人民公社的勝利道路，堅持政治挂帥，堅決貫徹黨的集中領導和大搞群眾運動相結合的方針，開展技術革命和技術革新，猛攻生產關鍵；大力貫徹了兩參一改三結合的工業憲法。加強企業管理；開展了高產、優質、低成本的連環對手賽。通過對手賽發揮了廣大職工的若干、實干、巧干的精神，沖破了重重困難。特別是在黨的八屆八中全會公報和決議的鼓舞下，我廠全體職工反右傾鼓干劲，堅決響應黨提出的為十年趕上英國，五年計劃提前三年完成的偉大戰鬥號召，人人精神奮發，各個鬥志昂揚，取得極輝煌的戰果。五九年獲得了更大更好更全面的躍進。1—10月份，產量完成國家計劃的104%，比去年同期提高了71.5%；質量比國家計劃提高了0.57%，比去年同期提高了0.62%；成本降低536,624.52元，降低率1.937%；勞動生產率完成國家計劃的104.5%；安全輕傷事故較去年同期減少了65次，消滅重傷事故。各種新記錄頻頻出現，截止十月份統計達118次。生產水平不斷上升，月月超額完成國家計劃。三季度生產水平比二季度提高了44.9%，八、九、十月份的生產更是日新月異，旬旬提高。八月份生產水平比七月份提高了43.98%，九月份比八月份提高了31.31%，十月份又比九月份提高了9.51%。十月份下旬較十月份中旬提高了56.9%，十一月上旬較十月份下旬提高了4.26%（按標準噸計算）。進入十一月份以來全廠更深入廣泛地開展了連環賽對手賽技術大表演。形成了班與班、組與組、機與機、崗位與崗位的你追我趕的大表演大競賽浪潮。據1—19日統計，各

种技术表演共 237 次。其中，低輓溫大表演，輓輓使用寿命平均为 34.51 小时，比上半年实际提高了 84.57 %。4 号輓机甲、乙班在交接班时联合作战表演，創热輓 3.0 毫米普板小时产量 560 片的最高新記錄，比計劃提高了 60%；退火爐砌凸度盘表演比正常工作提高工作效率近十倍。精整工段剪切、吊运、記錄、天車运行海陆空軍联合作战大表演，創剪切班产 14630 片最高新記錄。

上述指标完成情况和生产水平增长情况表明了我厂五九年的生产是更大更好更全面跃进的。这是党的正确領導的胜利，是总路綫大跃进的胜利，是广大职工辛勤劳动和全国人民支援的胜利。

那么我們是如何在大跃进、高速度发展生产中以不断革命的精神貫徹党的集中領導和大搞群众运动相結合的根本方針的呢？我們初步体会归納起来有以下几点。

一、以总路綫的精神不断提高廣大職工群众的 共產主义覺悟是大躍進、高速度發展生產、 集中領導和大搞群众运动的基礎

根据党的“政治是統帥，思想是灵魂”的指示精神，結合各个时期的中心工作，認真反复地学习上級指示，以党的总路綫教育全体职工，不断提高思想覺悟，积极培植广大职工的集体主义思想，不断地消除資产階級个人主义的思想影响，向形形色色的右傾保守思想作坚决的斗争，是大跃进高速度发展生产的保証。在今年二月份由于胜利地完成了元月份生产任务，有的同志思想上便产生了一种自觉和不自觉的驕傲情緒，其实質是一种松劲情緒。針对这种思想情况，及时进行了分析研究，認為这种情緒如不克服就严重的阻碍着群众运动的发展和生产水平的提高。这时我們立即按照党經常教导我們“虛心使人进步，驕傲使人落后”的精神，組織政治学习，向全体职工反复进行了动員报告，振奋职工群众的精神，并有計劃的組織了甲班核心組突击手大破机时

产量关，开展技术大表演，同时組織新工人制訂师徒合同，开展了“三帮五好”的活动，进行表演交流經驗，使小时产量日益上升，有力的批判和扭轉了右傾松劲情緒。八月份以来，对八届八中全会公报和決議我們認真地組織了学习，开展了反右傾鼓干劲的思想斗争。在这个基础上，按照上級党委指示，在党員干部中間开展了整风运动。通过批評和自我批評，克服了右傾情緒，搞臭了資產階級个人主义思想，从而鼓足了更大干劲，使我厂职工的精神面貌为之一新。如十月份由于热轧生产水平猛增，工序之間出現了新的不平衡，現場存料增多，剪切基感困难，直接影响交庫任务的完成。經過发动群众，挖掘設備潛力，对地上剪机和剥离使用小剪机进行了一些必要的設備改装，提高了剪切生产水平，但又遇到了人員不足的問題。在这种情况下，精整工段全体同志联名提出倡議，一致要求由原三班改成两班（每班工作十二小时）。工人們自动召集三班骨干請求領導批准。为了进一步激发全体职工的共产主义劳动热情，鼓舞精整工段全体同志劳动不計报酬的共产主义风格，批准了工人們的这个要求（十一月份又恢复了原三班制）。在此过程中为了鼓舞大家的士气，我們还先后組織精整工段召开誓师大会，大战七天大会，决战最后三天大会。通过这些會議鼓起了群众更大干劲，并适时地提出了战斗指标：剪机保證 13000，爭取 15000（片/12小时）。以后又提出保證 15000，爭取 18000（片/12小时）。經過艰苦奋战，这些豪言壯語都如期实现，并連創五次新記錄。这个事实有力地証明：加强党的政治思想教育是大跃进高速度发展生产的群众运动的基础和保證。否則是不可能的，也就是說思想上不大跃进便不可能有生产上的大跃进。

二、坚持不断革命精神大搞優質高產群众运动

生产不断发展，新的矛盾不断出現，旧的解决了，新的又会出現，因之大搞群众运动必須堅持不断革命的精神。今年 1—4

月份我們根据党的指示，开展了“五高一好”运动，胜利地完成了国家計劃，但暴露出一个突出的新矛盾，即質量問題。针对这个情况及党的指示，在五月份我們大力的开展了优質高产群众运动。为了提高产品質量，經過充分发动，全厂职工立即投入到以检查产品質量为中心的运动。仅在一天中群众自办了五个产品質量展覽館。通过展覽，叫事实說話，使群众受到了极深刻的教育，認識了优質高产的重要意义。与此同时也很快的形成了检查質量的鳴放高潮。“說尽心中話，目的为国家”（工人語）。在三天內鳴放出影响質量提高的問題上千件。五月廿一日到廿三日就貼出大字报五百七十八张。揭露出：自上而下存在着重产輕質思想；以及优質不能高产，高产不能优質的偏面观点等問題。针对这些問題，及时組織职工开展了“質量产量是統一的还是矛盾的？”等等查原因、找措施的大辯論。在辯論过程中王良才等先进工人提出：“由于断輥多才耽誤了時間，以致生产不出东西来；由于废品多，使本来已經不足的原材料报废。沒有优質那里有高产。反过來說，要优質就要小心操作，輥一张成一张，節約原材料，不仅能增加产量，还能降低成本”。通过大辯論和事实的教育，使大多数工人心服口服，懂得了产量質量辯証統一的道理，并大大提高了重視質量的思想，普遍反映是：“从采矿到炼成鋼、軋成坯，真是千辛万苦，拿到我們手里把它报废，对社会主义建設不利”。我們在优質高产运动中的具体做法是：大搞群众运动，采用三結合的方法，领导亲临指导，分析矛盾，抓住关键，启发誘导，組織开展辯論，大会、小会、会內、会外相結合，召开了各种形式的座談会。群众性的修訂了規章制度。方法：边制訂边貫徹，討論与表演竞赛相結合，通过群众性的大辯論，修訂和制訂了三大規程和两大制度（工艺規程、安全規程、設備維護規程；按爐送鋼工序管理制度、崗位責任制度）。

經過优質高产群众运动和三大規程和两大制度的貫徹执行，产品質量大大提高，五月份产品質量比四月份提高了0.31%，六月

份比五月份提高了0.22%。实践证明：群众运动既是一个生产运动又是一个思想运动，大搞群众运动使生产和人们的思想都获得了大丰收。

三、坚持破除迷信、解放思想、敢想敢干与科学分析相结合的精神，猛攻生产关键，大搞技术革命，这是大跃进高速度发展生产和大搞群众运动的关键问题

按照党中央的指示精神，破除迷信解放思想，充分发挥敢想敢干的共产主义风格，对于群众提出的建议抱以认真负责的态度，满腔热忱的坚决支持，向形形色色的保守思想做坚决的斗争，围绕各个时期的生产关键，动员与组织全体职工开展技术革命和技术革新是企业中提高生产推动生产发展的最重要手段之一。今年二月份我们厂成立了技术革命委员会，具体掌握运动情况，监督检查按计划，保证贯彻付诸实现。全厂1—10月份共提出革新建议2655件，其中采纳1119件，以实现761件。由于在技术革命方面采取了大搞群众运动的方法，所以在猛攻生产关键当中取得了很大成绩。

(1) **猛攻低辊温生产关键**：三季度结合我厂的生产情况，党委具体分析了轧制上存在的三多四低的问题（三多是：钢板表面麻点多，轧辊断裂多，非计划换辊多；四低是：作业率低，轧辊使用寿命低，产量低，质量低）。追其原因都是由于辊温高所造成。经统一思想后，党委便决定把推行低辊温做为全厂重大生产关键之一，并提出“苦战三十天，低辊温保实现”的口号，发动群众向低辊温操作发起猛攻。党政工团领导都深入到工段领导生产，分析研究重点，总结推广经验，工程技术人员面向生产通过三结合严格贯彻操作规程，以平凡劳动者姿态出现。同时还召开现场会议、评比会、经验交流会，不断的巩固和提高，从而取得了显著效果。工人们反映：“低辊温就是好，三多变成三少了（非

計劃換輥少了，軋輥麻點少了，斷裂輥少了）”。

（2）猛攻原料生產關：10月份我廠面臨着嚴重的板坯供不應求的困難，為了保證軋機吃飽，進行不間斷的生產，抽調強有力的幹部前往上海、鞍山等地聯系發運中板。為剪切中板和帶鋼以做原料，我廠新裝兩台中板剪機。而當時不能正常生產，直接影響軋制日產水平。因此召開了技術研究會，決定大搞技術革命和技術革新，實現中板剪機輸送帶機械化，以挖掘其生產潛力，減輕體力勞動，提高作業率和增加產量。機修工段工程技術人員和工人密切三結合，提出產量翻一番，人員減一半的口號，在工作中克服了重重困難。如：在用鏈輪代替原擬使用皮帶輪的問題（由於皮帶輪中心距有變動，不能調整），若用車工做鏈輪，一個班只能做一個，為了搶時間爭速度他們自立更生採用“划綫后用氧氣下毛坯”，用鏟來打磨加工的办法，40個鏈輪不到兩個班就做完了。又如軸承本應用焊接軸承，由於時間來不及，28個軸承由機修工人自己翻砂制成了。老工人丁釗提出，若鏈輪一左一右的配置，容易使軸綫偏移，後把它改裝在一邊，問題也解決了。由於他們苦干加巧干，突擊隊堅持30余小時不下火綫，運用三結合的方法，發揮了集體的智慧，排除了重重困難，結果使這項工程由設計、施工到投入生產，僅僅用了20天時間。運輸帶機械化投入生產以後，工作效率提高75%，人員減少33%，也保證了軋制生產水平的提高。

（3）攻克退火質量關：由於嚴格地貫徹了技術操作規程，加強了工序管理，因而退火質量有很大提高。八月份變壓器鋼合格率達到99.01%，創今年最高新記錄；比七月份提高1.05%，比上半年提高1.76%，升級率比七月份提高了10.03%。

上述措施的實現給國家創造大量財富。1—8月份所生產的電機、變壓器矽鋼片平均鉄損較標準分別降低0.41瓦特/公斤和0.01~0.357瓦特/公斤，全年為國家節約38998001.66瓩電能，等於1.5個50000瓩火力發電廠全年發電量。目前我廠正為進一步降

低鉄心損失創造条件，力爭在四季鉄心損失高矽0.35毫米鋼板达1.1瓦特/公斤以下，高矽0.5毫米鋼板达1.35瓦特/公斤以下，电机鋼(325)0.5毫米鋼板达2.15瓦特/公斤以下，并不断提高質量指标。

总之，在猛攻生产关键問題上，我們坚决的貫徹了党中央的“破除迷信，解放思想，充分發揮敢想、敢干的共产主义风格”的伟大指示，不断的技术革命和技术革新。只有这样，才能更好更全面地完成生产任务，才能使群众永远保持旺盛飽滿情緒，不断發揮群众的首創精神。

四、坚持共产主义协作风格，大搞学、赶、帮、社会主义連环对手表演賽，这是我厂大搞群众运动的基本形式

今年以来，我厂出現过几次生产高潮，相应地出現了不同的竞赛形式。如年初的“五高一好賽”、五級干部會議“优質高产賽”、“三高一低一好賽”、“破关键賽”，等等，这些形式的竞赛，对当时的生产起了积极推动作用。特别是党中央八届八中全会发出了反右傾鼓干劲以后，全厂立即掀起了一个群众性的增产節約运动的新高潮。出現了新的竞赛形式：有連环賽、对手賽、自选对手賽、标兵賽、百日不断輓賽、安全运轉賽、等等。进入十一月以来，吸收了鞍鋼技术大表演的宝貴經驗，竞赛进一步发展与大表演相結合，更加丰富了竞赛的内容，在人与人、組与組、班与班、軋机与軋机之間，全面掀起了技术大表演。表演的具体内容：軋制低輓溫大表演、快速換輓表演、不粘結表演、垛板表演、剪机刀刀不落空表演、快速換刀片表演、分組剝离表演、游突剝离表演、退火装箱表演、軋制甲乙、乙丙两大班在交接班时联合作战技术大表演、精整海陆空联合作战协作大表演及机修工人对手大表演，等等。上述各种技术大表演和大竞赛紧