

Гинзбург Б. Л.

**СРАВНИТЕЛЬНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОСНОВНЫХ АСПЕКТОВ ИСТОРИИ РАЗВИТИЯ
ПРОИЗВОДСТВА ВЫКСУНСКОГО И КУЛЛЕБАКСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ЗАВОДОВ В 50-Х
- 60-Х ГОДАХ XX ВЕКА**

Адрес статьи: www.gramota.net/materials/1/2007/7-2/15.html

Статья опубликована в авторской редакции и отражает точку зрения автора(ов) по рассматриваемому вопросу.

Источник

Альманах современной науки и образования

Тамбов: Грамота, 2007. № 7 (7): в 2-х ч. Ч. II. С. 41-45. ISSN 1993-5552.

Адрес журнала: www.gramota.net/editions/1.html

Содержание данного номера журнала: www.gramota.net/materials/1/2007/7-2/

© Издательство "Грамота"

Информация о возможности публикации статей в журнале размещена на Интернет сайте издательства: www.gramota.net
Вопросы, связанные с публикациями научных материалов, редакция просит направлять на адрес: almanac@gramota.net

- Ломакина Е. В.** Актуальные вопросы использования специальных знаний в российском уголовном судопроизводстве. Автореф. дис. ... к. ю. н. - Оренбург, 2006.
- Орлов Ю.** Специалист – это сведущее лицо, не заинтересованное в исходе дела // Российская юстиция. 2003. - № 4.
- Россинская Е. Р.** Судебная экспертиза в гражданском, арбитражном, административном и уголовном процессе. - М.: Норма, 2006.
- Селина Е. В.** Применение специальных познаний в российском уголовном процессе: Автореф. дисс. ... д. ю. н. - Краснодар, 2003.
- Сердюков А. В.** Использование специальных знаний при раскрытии и расследовании умышленного причинения вреда здоровью: Автореф. дисс. ... к. ю. н. - М., 2006.
- Трапезникова И. И.** Специальные знания в уголовном процессе России: понятие, признаки, структура: Автореф. дисс. ... к. ю. н. - Челябинск, 2004.
- Францифоров Ю. В.** Противоречия уголовного судопроизводства: Автореф. дисс. ... д. ю. н. - Н. Новгород, 2007.
- Шапиро Л. Г.** О формах использования специальных знаний в уголовном судопроизводстве // Теория и практика криминалистики и судебной экспертизы / Под ред. В. В. Степанова. - Саратов, 2004. - Вып. 12.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОСНОВНЫХ АСПЕКТОВ ИСТОРИИ РАЗВИТИЯ ПРОИЗВОДСТВА ВЫКСУНСКОГО И КУЛЛЕБАКСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ЗАВОДОВ В 50-Х – 60-Х ГОДАХ XX ВЕКА

Гинзбург Б. Л.

Нижегородский государственный университет им. Н. И. Лобачевского

Период второй половины 50-х годов XX века ознаменовался в новейшей отечественной истории комплексом реформ, проведенных Н.С. Хрущевым в экономической сфере. Эти изменения не затрагивали базисных основ экономической стратегии в развитии страны и проводились главным образом в управленческо-административной сфере. Так в 1957 г. была осуществлена реформа управления промышленностью. Вместо отраслевого принципа (через соответствующие министерства) вводился территориальный. Упразднялись союзные промышленные министерства, которые заменялись советами народного хозяйства (совнархозами) и которые на местном региональном уровне должны были управлять предприятиями и устанавливать прямые связи между собой. Право образования экономических административных районов было предоставлено Верховным Советам союзных республик, а право образования Советов народного хозяйства – Советам министров этих республик. Высшим исполнительным органом государственного управления и руководства всем народным хозяйством по-прежнему являлся Совет Министров СССР [ГАРФ. Ф.259-А. Оп. 1. Д. 2137. Л. 11; Ф.259-А. Оп. 42. Д. 155. Л. 8; История России 2007: 569]. Проводимые реформы не однозначно сказались на одной из ключевых отраслей экономики страны - металлургической промышленности.

Крупнейшим металлургическим предприятием Нижегородской области и Волго-Вятского региона второй половины XX века являлся Выксунский металлургический завод, основанный в 1775 году. Начиная со второй половины XX века, здесь была разработана целая система, способствующая более эффективному развитию металлургического производства. Особое внимание выксунскими металлургами в годы послевоенных пятилеток уделялось решению задач технического прогресса. На заводе были введены в строй новые цехи, многое было осуществлено по внедрению техники и совершенствованию технологии производства, по механизации и автоматизации производственных процессов.

Еще в конце тридцатых годов выявилась необходимость построить новое здание механического цеха. В 1941 году этот вопрос обсуждался в Госплане СССР и Главтрубостали. Правительство отпустило средства на строительство цеха, который вступил в строй действующих в 1952 году [Славная история 1967: 382].

В послевоенные годы подверглись полной реконструкции мартеновские, прокатные, трубопрокатные и вспомогательные цехи. Кардинально изменился первый мартеновский цех, построенный еще в 1892 году. На месте старых малопроизводительных печей были поставлены современные печи с механизированными процессами труда. В 1950 году произведена реконструкция печного и литейного пролета и установлены три электромостовых крана взамен паропутевых. Была построена печь для сушки стопоров, введен в эксплуатацию отрубной пролет и пущены в действие передаточные тележки.

В 1954 году в отрубном пролете был установлен электромостовой кран, а в 1955 году четвертый электромостовой кран в разливочном пролете. Увеличена емкость ковшей у третьей и четвертой печей. В конце пятидесятых годов проведена реконструкция печей с оснащением их автоматическим и полуавтоматическим управлением. В 1958 году освоена отливка утяжеленного слитка весом 320-350 килограммов. В 1960 году введена в эксплуатацию третья завалочная машина. Разливку стали начали производить на специальных электрических тележках. Важно отметить, что к 1963 году цех имел существенные проблемы с качеством продукции. Так 33% всех плавов было выпущено с нарушением технологии, отлито не по анализу 52 плавки [ГОПАНО, ф. 2592, оп. 9, д. 66, л. 22.].

Автоматизация и модернизация производственных процессов в послевоенные годы позволила значительно увеличить выплавку стали в первом мартеновском цехе.

Рабочие, инженеры и техники завода добились нового усовершенствования производственного процесса, чтобы при меньших затратах государственных средств выпускать больше чугуна, проката, стали, повышать их качество. Вводилось все больше новшеств. Огромный корпус мартеновского цеха №2 был удлинен на 60 метров, что позволило поставить и ввести в строй в 1961 году - еще одну печь с садкой 85 тонн, установить третий разливочный кран и уборочные краны. Этот цех по праву играл ключевую роль во всем металлургическом производстве завода.

Оборудование в цехе было установлено самое современное. С 1959 года печи цеха работают скрап-процессом на твердой завалке. Технологическим топливом здесь с того же года стал мазут, а с 1963 года - природный газ. Сталеплавильные печи работают с автоматической регулировкой теплового режима.

В этом цехе впервые в стране была внедрена отливка полуспокойного металла, раскисленного алюминием, взамен кипящего. Осуществлен переход печей на работу с основными хромагнетитовыми слюдами. За мартеновскими печами заводские изобретатели устанавливали котлы-утилизаторы, что позволило в значительной степени увеличить выплавку стали [Фонд Выксунского краеведческого музея: 9-19].

Мартеновские цехи обслуживают работники шихто-копрового цеха, оснащенного мощной подъемно-транспортной техникой. Здесь был освоен в работе пакетир-пресс ПГ-400 на шихтарнике мартеновского цеха № 2 [Славная история 1967: 384].

В системе завода важное место занимает прокатное производство, сосредоточенное в мелкосортном, листопркатном, виллопркатном и листокровельном цехах.

Коренной реконструкции подвергся мелкосортный цех, построенный в 1924 году и имевший тогда одну методическую однородную нагревательную печь, которая отапливалась мазутом. Находился в цехе и мелкосортный стан, расположенный в три линии. Его специализировали на производстве проката трубной заготовки (штрипс) для сварки труб в стык, а также вильной, муфтовой заготовки и заготовки для кровельного железа - сутунки.

До 1949 года прокат основного профиля (штрипс) вырабатывался по устаревшей технологии на первой обжимной линии стана, а затем рабочие-новаторы под руководством опытных инженеров и техников значительно усовершенствовали технологию и механизировали трудоемкие работы. Прокат всех профилей был организован через три линии стана с механизацией выдачи слитков из нагревательной печи. Реконструкции подверглась и нагревательная печь, в которой расширили камеры нижнего подогрева и дымохода.

Но проведенное усовершенствование производственных процессов оказалось недостаточным: цех не обеспечивал потребности своего и других заводов в штрипсах, сутунке и других заготовках. В 1956-1959 годах во время реконструкции мелкосортного цеха была построена новая двухрядная методическая нагревательная печь с рекуператором, поставлена обжимная клеть «650» с комплексом вспомогательного оборудования. Это новое оборудование в цехе дало возможность освоить прокат штрипса новых профилей. Не плохих показателей добился цех в 1962 году. За этот период цех дал сверх плана проката 9254 тонны, из них товарного 7440 тонны. Против 1961 года рост производства проката составил-16233 тонны [ГОПАНО, Ф. 2592, Оп. 8, Д. 61, Л. 12.].

К числу наиболее старых цехов на заводе относится листопркатный, построенный еще в 1892 году. Он был оснащен двумя нагревательными методическими печами, работающими на мазуте, и одним среднелистовым станом Трио Лаута.

В цехе за послевоенное время были установлены рольганги для подачи слитков от печей к стану, правильная машина для горячей правки листов, за нагревательной печью № 2 поставлен рекуператор. Внедряя предложения рационализаторов, металлурги заменили старую прокатную клеть на более совершенную. Одновременно был освоен гидравлический смыв окалины из-под рольгангов и из-под стана и проведены другие усовершенствования [Славная история 1967: 386].

В виллопркатном цехе, построенном в 1925 году, проводились большие работы по выправлению производственного потока, механизации особо трудоемких работ по транспортировке полуфабрикатов и готовой продукции. Установлено 4 прокатных стана для производства вил по новой технологии. Построена конвейерная сушильная печь, и установлено много другого оборудования, облегчающего труд рабочих. Показательным примером работы цеха во многом может являться 1962 год. За этот период план был перевыполнен на 1,8% или дано сверх плана 236,8 тонн штук вил в натуральном исчислении, для сравнения этот показатель в 1961 году составил 218 тысяч штук. Производительность труда оставила 102,6%, экономия по хозрасчету оставила 60,8 тысяч рублей. Однако существенным недостатком в работе цеха являлся перерасход топлива, и увеличение брака по сравнению с 1961 годом на 3,6% или 278 тысяч штук [ГОПАНО, Ф. 2592, Оп. 8, Д. 61, Л. 14.].

С 1936 года работает второй трубный цех, оснащенный передовой для того времени техникой. Важно отметить, что мощность одного прокатного стана, установленного здесь, равняется мощности многих станом старотрубного цеха. Механизированы и все процессы от подачи штрипс до вывоза готовой продукции. Трубоплавильная регенераторная печь с 1951 года работает на автоматической регулировке теплового режима.

За 50-60-х гг. резко повысилась электровооруженность завода. Электрическая мощность выросла в 1961 году по сравнению с 1940 годом в 8 раз. До 1958 года завод имел собственную электростанцию, обеспечивающую 30 процентов потребности завода в электроэнергии. В 60-х гг. завод полностью снабжался от Центральной энергетической системы [Славная история 1967: 389].

В послевоенном росте завода, в повышении производительности труда, улучшении технологии и снижении себестоимости выпуска металлургической продукции большую роль сыграли рационализаторы и изобретатели. За 50-70 годы поступило более 23 000 рационализаторских предложений.

Серьезный вклад в технический прогресс внесли инженерно-технические работники листопрокатного цеха, освоившие отливку слитков для трубных штрипсов из полуспокойного металла, раскисленного алюминием. Это предложение помогло на 10-15% повысить производительность листопрокатного стана и сэкономить сотни тонн металла при производстве сварных труб, позднее эта технология применялась и на других предприятиях.

На предприятии, имелись рационализаторские предложения внедренные, по которым было выплачено вознаграждение, но которые затем не использовались. Например, в шихтокопровом цехе – комплексные бригады по разработки шихты (экономический эффект более 200 тысяч рублей) использовались только 9 месяцев 1959 года [ГОПАНО, Ф. 2592, Оп. 6, Д. 4, Л. 8.].

Второй стратегически важный центр развития металлургического производства располагался на юге Нижегородской области. Здесь функционировало одно из старейших предприятий региона Кулебакский металлургический завод, основанный еще в 1869 году [Серебрянская 2003: 47-48].

Одно из центральных мест в системе производственного процесса занимал листопрокатный цех. В 1956 году листопрокатный цех увеличил выпуск листа по сравнению с 1914 годом в 3,5 раза, а по сравнению с 1936 годом - на 50 процентов. Проблемным звеном в цепи листопрокатного производства являлся участок резки. В начале 50-х годов XX века здесь использовались маломощные паровые краны, ножницы устаревшей конструкции, подъемно-качающиеся столы стана «Лаут» не были оборудованы приводными роликами.

В течение 1956 года завод приобрел и смонтировал новое оборудование на участке резки. Основная сложность возникли с подъемными столами, по причине того, что никакая организация, не могла изготовить технический проект.

После изготовления проекта (чертежи изготовили свои конструкторы), у станов появились подъемно-качающиеся столы с приводными роликами, с кантователем и манипулятором. Следующим этапом процесса совершенствования производства явилась установка специального рольганга к правильной машине, и строительство новых пультов управления на обеих сторонах стана. В последствие выяснилось, что этот проект оказался не совсем удачным. Вместе с тем используя анализ производственной деятельности завода, показывает, что, используя даже эту не вполне еще надежную модернизированную технику, бригады цеха выполняли сменное задание, в отдельно взятые периоды своей деятельности на 100-110 процентов [Приокские зарницы 1972: 112].

С 1960 года начинается строительство нового здания листопрокатного цеха. Для ускорения данного процесса была создана бригада рабочих, которая готовила котлованы, бетонировала фундаменты колонн здания. Не дожидаясь, пока будут окончательно готовы фундаменты, монтажники ремонтно-механического цеха приступили к сборке холодильников, рольгангов, кантователей, ножниц. Во время капитального ремонта были установлены новые подъемные столы у стана.

Следующим этапом в реконструкции цеха стало строительство новой нагревательной печи № 1, более мощной, с нижним подогревом слитков, с испарительным охлаждением, были установлены новые рольганги для подачи горячих слитков от обеих печей к стану. Это не только облегчило труд, но и сократило паузы между прокатом слитков. Цех стал полностью отвечать современным требованиям к листопрокатному производству [Приокские зарницы 1972: 113].

В одном из основных цехов завода, бандажепрокатном, началось освоение новых жаропрочных сталей, такого опыта нагрева слитков,ковки и прокатки не было не только на заводе, но и в Советском Союзе.

Коллектив цеха, работники центральной лаборатории искали новую технологию.

Еще в 1956 году в слиткоразрезном пролете установили и пустили в ход мостовой электрокран с магнитной плитой. Сам пролет тоже изменили: он был удлинён в 2 раза, пополнен новыми станками и приборами. Затем вступил в строй новый опытно-промышленный прокатный стан «3000», позволивший не только увеличить производство продукции, но и снизить расход металла.

Серьезной проблемой оставалась ручная подача тяжелой заготовки от 7,5-тонного молота к нагревательной печи. Инженерно-технические работники изготовили своими силами чертежи. С трудоемкой работой было закончено, завод получил экономии более 5 тысяч рублей. Дальнейшим этапом стал перевод трех тележек на дистанционное управление с пульта (раньше они управлялись из кабины, и постоянная вибрация вредно отражалась на здоровье тельферисток). В листопрокатном цехе перевели на газ нагревательные печи, освоили прокат с меньшими припусками на новом стане [Приокские зарницы 1972: 114].

Начиная со второй половины XX века, усилилась научно-производственная кооперация представителей Кулебакского металлургического завода с Челябинским тракторным заводом. Это было вызвано, прежде всего, необходимостью оказать помощь сельскому хозяйству и наладить выпуск запасных тракторных запчастей, тем более что новое производство должно было быть рентабельным, так как металл добывался непосредственно у себя в регионе. К тому же организация его разрешила бы вопрос трудоустройства многих кулебакчан. С другой стороны, нужно было тщательно взвесить все трудности, связанные с налаживанием совершенно не соответствующего профилю завода нового дела. До этого ремонтные цехи и службы делали запасные части к металлургическому оборудованию. Изготовление вкладышей коленчатого вала и шестерни к трактору С-80 требовали радикальной перестройки всего производства, тем более что не было помещения

для нового. С целью обмена опытом по налаживанию производства группа наладчиков, заливщиков, шлифовщиков, контролеров выехала в Челябинск. К середине 1956 года цех сдал специальной комиссии три первых опытных комплекта вкладышей, а к декабрю – производство было увеличено в 7 раз. К 1957 году в цехе установили дополнительно еще 19 единиц оборудования, механизировали подачу заготовок на станки. Это позволило коллективу уже в октябре выполнить годовой план и продолжать работать в счет третьего года пятилетки [Приокские зарницы 1972: 117].

С сентября 1953 года вступил в строй второй цех запасных тракторных деталей (ЦТД-2). В этот период начинается освоение производства новой продукции: пальцев и втулок звена гусеницы, полуосей, проводилось внедрение черногого фрезерование шестерня инструментом из твердых сплавов, был освоен агрегатный станок на линии шатуна.

Ввод в действие новых цехов требовал множество самого разнообразного инструмента. Тогда на базе инструментального участка был создан инструментальный цех, преодолев первые трудности роста, инструментальщики стали полностью обеспечивать оба цеха инструментом. Основным достижением в работе явилось освоение технологии выпуска сверл диаметром 8,3 и длиной 500 мм, аналогов которым в течение некоторого времени не было не на одном предприятии СССР. В рассматриваемый период кулебакский металлургический завод получил от государства заказ-задание на производство бобовых жаток ЖБА-3,5, что в свою очередь вызвало необходимость построить новое здание еще одного цеха по производству тракторных запчастей [ГОПАНО. Ф. 7207. Оп 3. Д. 5. Л. 37].

Важный вклад в историю развития производства внесли рационализаторы и изобретатели. В 50-х – 60-х годах в производственную деятельность предприятия были внедрены сотни высокоэффективных рационализаторских предложений. Среди них особое место занимало изобретение Н. Е. Морозова - освоение производство коленчатых валов для паровых кранов. В 1960 году на предприятии было создано научно-техническое общество (НТО), членами которого являлись около 800 человек. С 1963 года совет НТО стал выполнять функции производственно-технического совета завода, без которого не решается ни один более или менее сложный технический вопрос, не проводилось ни одного важного технического мероприятия. При совете НТО работало 10 отраслевых секций: сталеплавильная, обработки металлов давлением, сварочная, термическая, ремонтная, энергетическая, экономическая и другие. В цехах были созданы организации НТО.

Совет НТО организовывал смотры выполнения планов новой техники и научно-исследовательских работ, смотры использования основных фондов, экономические конференции и т. д. На заводе в этот период создается общественное конструкторское бюро, в котором работало на первом этапе около 60 человек, цеховые общественные бюро и группы экономического анализа (в них участвовало 165 человек), цеховые общественные бюро технической информации (120 человек). При совете находился университет технического прогресса, в котором слушатели занимались на 7 факультетах.

Ежегодно секции и совет НТО вносили до 150 различных рекомендаций, которые по мере их изучения внедрялись в производство при непосредственном участии членов общества.

Творческие бригады, состоящие из членов, НТО, разработали и внедрили в производство значительное количество технических мероприятий. Например, было освоено производство катаных экономичных профилей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов, освоены отливка изложниц из модифицированного магнием чугуна, отливка сортовых и листовых слитков полуспокойной стали «сталь 3», внедрена новая технология отливки якорных цепей, освоена новая технология ремонта подин мартеновских печей, на прокатном стане «750» установлено уравновешивающее устройство. В июне 1965 года слесари мартеновского цеха предложили изменить угол врезки воздушной трубы в газо-мазутные горелки мартеновских печей. Это позволило уменьшить сопротивление воздуха при входе в горелку, обеспечить, более полное распыление и сгорание мазута. Предложение ускорило каждую плавку в среднем на 2 минуты. Группа рационализаторов инструментального цеха и цеха тракторных деталей №2 в июле 1965 года предложила для исправления забракованных коленвалов производить сверление с обратной стороны с последующей выбивкой остатков сверл. Для этой цели было разработано приспособление, позволяющее осуществлять это на радиально-сверлильном станке. Экономический эффект составил 2,7 тысячи рублей. В марте 1966 года бригада рационализаторов в листопрокатном цехе на печи № 1 предложила съемный свод, что позволило улучшить условия труда рабочих при сбойке подины и значительно сократить простой печи во время плановых ремонтов. Экономический эффект составил почти 15 тысяч рублей.

Число рационализаторов на заводе увеличивалось с каждым годом. Так, в 1948 году в рационализаторской деятельности участвовало 300 человек, и было внедрено в производство 205 предложений; к концу восьмой пятилетки число рационализаторов и количество внедренных предложений увеличилось в 3,5 раза [Приокские зарницы 1972: 134].

Несмотря на всю сложность и противоречивость развития Выксунского и Кулебакского металлургических заводов предприятие успешно справлялось с выпуском металлургической продукции. За годы семилетки объем промышленного производства только на Выксунском металлургическом заводе увеличился на 51%, выпуск стали - на 72%, труб на 16%, проката - на 40%. Возросла производительность труда, она повысилась на 37%. Улучшились показатели работы завода. Удалось снизить себестоимость выпускаемой продукции, сократить затраты государственных средств на производство чугуна, стали и проката, преимущественно за счет использования природного газа [Славная история 1967: 381]. На Кулебакском металлургиче-

ском заводе в рассматриваемый период достаточно успешно работала бригада коммунистического труда, возглавляемая мастером К. Коршуновым, которая в своей деятельности практически сократила брак в период, когда в производстве находились изделия из 75 марок различных сталей и сплавов. Работа ремонтных бригад, позволила в 1956 году ЦТД-1 изготовить 75 тысяч вкладышей и более 16 тысяч шестерен, выдав продукции на 25 миллионов рублей. За этот же период ЦТД-2; выпустил более миллиона деталей пятнадцати наименований на сумму 18 миллионов рублей [Приокские зарницы 1972: 114].

Список литературы

- Государственный Архив Российской Федерации (ГАРФ).** Ф. 259-А (Совет Министров РСФСР). Оп. 1. Д. 2137. Л. 11; Оп. 42. Д. 155. Л. 8.
- Государственный общественно-политический архив Нижегородской области – ГОПАНО,** Ф. 2592. ОП. 6, Д. 4, Л. 8.; Оп. 8, Д. 61, Л. 12.; Оп. 8, Д. 61, Л. 14.; Оп. 9. Д. 66, Л. 22.; Ф. 7270. ОП. 3, Д. 5, Л. 37.
- История России:** Учебное пособие.- М.: Юрайт-Издат, 2007. - 661 с.
- Приокские зарницы: Очерки истории кулебакского металлургического завода, 1866-1966 гг.** - Горький: Волго-Вятское книжное издательство, 1972. - 184 с.
- Серебрянская, Г. В.** Промышленность и кадры Волго-Вятского региона Российской Федерации в конце 30-х – первой половине 40-х годов XX века: Монография.- Н. Новгород: Нижегород. гос. архит. строит. ун-т, 2003. - 476 с.
- Славная история: Очерки истории Выксунского металлургического завода** - Горький: Волго-Вятское книжное издательство, 1967. - С. 424.
- Фонд Выксунского краеведческого музея.** Дело с отчетами и справками о работе металлургического завода.

ГОСУДАРСТВО И НРАВСТВЕННЫЙ ПОТЕНЦИАЛ НАРОДА В ГОДЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ (К ПОСТАНОВКЕ ПРОБЛЕМЫ)

Голланд М. А.

Московский государственный строительный университет

Проблема нравственного потенциала и нравственного феномена народа в годы Великой Отечественной войны интересна и значима на современном этапе истории, в особенности для молодого поколения конца XX в.- начала XXI в. После смены тоталитарного политического режима и ещё не окрепшей демократии, любопытен анализ нравственных ценностей и понятий молодого поколения. Тотальная идеологизация и политизация общества породила определённые мировоззренческие ценности и идеалы, психологические, моральные и нравственные черты, присущие поколению 20, 30, 40-х годов XX века. Общеизвестно, что авторитарный и тоталитарный режимы использовали различные воспитательные методы для укрепления политического сознания людей. Одним из методов укрепления власти и массовой идеологизации являлся метод провозглашения лозунгов, воспитания через лозунги. Это явление наблюдалось на протяжении всего периода советской власти, а в период Великой Отечественной войны лозунги и призывы оказали особенно позитивную роль на сознание советских людей. Они формировали психологию фронтового поведения, нравственного возмужания молодых воинов. Такие лозунги как «Родина- мать зовёт!», «Отечество в опасности!», «За Родину, за Сталина!», «Смерть фашистским оккупантам!» и другие, поднимали народ на защиту Отечества, укрепляли настроение и боевой дух людей.

Государство, учитывая черты русского национального характера, и суммируя все средства для достижения победы, обратилось и к институту церкви, несмотря на коммунистическую идеологию. Проповеди, обращения, послания, воззвания иерархов Русской Православной Церкви, пронизанные патриотизмом, но имеющие библейскую и историческую основу оказывали очень сильное воздействие на народ. Церковь считала, что необходимы нравственные условия для победы. «Нравственные условия производят и в народе и в войске то истинное воодушевление, которое является залогом верной победы, ибо при таком настроении народ побеждён быть не может» [Алексий 1995: 39]. О необходимости участия Церкви в поддержании нравственных усилий, свидетельствовали телеграммы с фронтов в Москву, с настойчивыми просьбами направить в действующую армию материалы проповедей духовенства Русской Православной Церкви. В ноябре 1944 года в Главное политуправление РККА с Украинского фронта поступила телеграмма-запрос, заверенная подполковником Лесковским с просьбой « в самом срочном порядке выслать материалы Синода для произнесения проповедей в день празднования годовщины Октября, а также ряд других руководящих материалов Православной Церкви» (по материалам Военно-исторического журнала 1995. №1). Сочетание коммунистической идеологии, нравственности и морали не исключали и не перечеркивали православные ценности, сохранившиеся в сознании людей. Партийно-политическая пропаганда умело использовала все методы воздействия на сознание, поэтому общество осознавало исполнение своего долга не только в защите своих родных и близких, но и в защите социалистического будущего своей Родины. Экстремальные условия заставляли не считаться с психологической непереносимостью ситуаций, возникающих на фронте. Не все могли справиться с чувством страха за свою жизнь, боязнию лишиться её. Поведение солдат зависело от многих факторов: социальных, психологических и возрастных. В связи с этими проявившимися обстоятель-