

УТВЕРЖДАЮ:

Директор
ФГАУ "И

ЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана"



Н.В. Коберник

202 1 г.

Дополнительная профессиональная программа

Неразрушающие методы контроля качества.

Магнитный контроль.

40 часов

Москва

1. Пояснительная записка

Реализация Дополнительной профессиональной программы «Неразрушающие методы контроля качества. Магнитный контроль» осуществляется ФГАУ «НУЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана» на основе Лицензии на осуществление образовательной деятельности № 040852 от 13 июля 2020 года.

В соответствии с частью 6 статьи 76 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации" содержание курса определяется настоящей образовательной программой, разработанной и утвержденной организацией.

К освоению дополнительной профессиональной программы «Неразрушающие методы контроля качества. Магнитный контроль» допускаются специалисты неразрушающего контроля (далее Слушатели), имеющие высшее или среднее профессиональное образование.

Реализация Дополнительной профессиональной программы направлена на получение новых компетенций в области неразрушающих методов контроля качества (магнитный контроль).

При реализации дополнительной профессиональной программы могут быть применены дистанционные образовательные технологии, электронное обучение (В соответствии с частью 3 статьи 13 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации"), реализуемое посредством сетевых форм (В соответствии с частью 1 статьи 13 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации") (при использовании личного компьютера обучаемого, имеющего доступ к сети Интернет) и смешанное обучение.

Образовательная деятельность слушателей при освоении программы предусматривает следующие виды учебных занятий: лекционные и практические занятия, работа с теоретическим материалом, нормативной документацией, тренинг понятий, тренинг процессов, тестирование и итоговую аттестацию. При реализации программы академический час устанавливается продолжительностью 45 минут (В соответствии с п. 17 Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 1 июля 2013 г. N499 г. Москва "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам").

Освоение программы повышения квалификации завершается итоговой аттестацией слушателей в форме собеседования (В соответствии с п. 19 Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 1 июля 2013 г. N499 г. Москва "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам").

Лицам, успешно освоившим дополнительную профессиональную программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдаются документы о квалификации: удостоверение о повышении квалификации (В соответствии с частью 15 статьи 76 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации").

2. Аннотация

Неразрушающий контроль имеет большое значение в процессе эксплуатации оборудования и технологических объектов. Своевременное выявление дефектов и нарушений в работе устройств способствует повышению срока полезного использования объектов, позволяет получить достоверную информацию о работе оборудования, предотвращает финансовые потери. Профессиональная деятельность специалиста по магнитному контролю напрямую связана с контролем и проверкой соответствия различных технических устройств и оборудования методами неразрушающего контроля, позволяющими оценить возможные дефекты контролируемых объектов, материалов и сварных соединений.

Программа повышения квалификации разработана на основе:

- положений Федерального закона № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г;

- Приказа Министерства образования и науки РФ от 1 июля 2013 г. № 499 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»;
- Профессионального стандарта «Специалист по неразрушающему контролю» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты РФ 03.12.2015 г № 976н.);
- Приказа Минобрнауки России от 09.12.2016 N 1574 "Об утверждении ФГОС СПО по профессии 15.01.36 Дефектоскопист" (Зарегистрировано в Минюсте России 22.12.2016 N 44905).

3. Цель реализации программы

Целью реализации программы является формирование у обучающихся профессиональных компетенций, необходимых для повышения профессионального уровня в области выполнения работ по неразрушающему контролю контролируемых объектов (материалов и сварных соединений) в рамках имеющейся квалификации «Специалист по неразрушающему контролю».

Для закрепления полученных знаний предусматривается проведение тренинговых/практических занятий.

В качестве контроля знаний слушателей предусмотрено проведение зачетов в форме тестирования и итоговой аттестации в форме собеседования.

4. Планируемые результаты обучения

К освоению дополнительной профессиональной программы «Неразрушающие методы контроля качества. Магнитный контроль» допускаются специалисты неразрушающего контроля (далее Слушатели), имеющие высшее или среднее профессиональное образование.

Слушатели должны обладать следующими познавательными компетенциями:

- способность воспринимать математические, естественнонаучные и профессиональные знания, умение самостоятельно приобретать, развивать и применять их для решения производственных задач;
- обладание культурой мышления, способностью выстраивать логику рассуждений и высказываний, основанных на интерпретации данных, интегрированных из разных областей науки и техники, выносить суждения на основании неполных данных;
- способность анализировать и оценивать уровни своих компетенций в сочетании со способностью и готовностью к саморегулированию дальнейшего образования и профессиональной мобильности;
- свободное владение русским языком как средством делового общения и обмена научно-технической информацией.

По окончании обучения по программе слушатель должен знать:

- типы дефектов сварного шва;
- методы неразрушающего контроля;
- причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
- способы устранения дефектов сварных швов;
- основы по неразрушающему магнитному контролю с применением специального оборудования и приспособлений (измерительных средств) контролируемых объектов (материалов, сварных соединений) как без выдачи, так и с выдачей заключения о контроле;
- основы разработки технологической инструкции для выполнения МК;
- основы руководства работами по МК;
- основы по подготовке и организации работ лабораторией (службой) МК.

По окончании обучения по программе слушатель должен уметь:

- определять качество сварных соединений посредством магнитного контроля;
- определять причины дефектов сварочных швов и соединений;
- проводить подготовительные и контрольные операции деталей, узлов перед сваркой и сварных соединений после сварки;
- разрабатывать технологические инструкции для выполнения МК;
- выдавать заключения о проведенном магнитном контроле;
- подготавливать и организовывать работы по контролю лаборатории (службы) МК;
- руководить выполнением работ и контролировать выполнения работ лабораторией (службой) МК.

5. Содержание программы

Учебный план

Дополнительной профессиональной программы «Неразрушающие методы контроля качества. Магнитный контроль» на 40 часов

Цель: формирование у слушателей профессиональных компетенций, необходимых для повышения профессионального уровня в области выполнения работ по неразрушающему контролю контролируемых объектов (материалов и сварных соединений) в рамках имеющейся квалификации «Специалист по неразрушающему контролю».

Категория слушателей: специалисты неразрушающего контроля, имеющие высшее или среднее профессиональное образование.

Срок обучения: 40 часов.

Форма обучения: очная, с использованием дистанционных образовательных технологий

№	Наименование дисциплин (модулей)	Всего, час	В том числе					Форма контроля
			лекции	практ. занятия	мастер-классы	консультации	самост. работа	
1.	Модуль 1. Физические основы магнитного контроля	6	5	-	-	0,5	0,5	тест
2.	Модуль 2. Оборудование магнитного контроля	6	5	-	-	0,5	0,5	тест
3.	Модуль 3. Технология магнитного контроля	6	4	-	-	1	1	тест
4.	Практика 1. Контроль качества методом магнитного контроля	18	-	16	2	-	-	тест
5.	Итоговая аттестация	4	-	-	-	4	-	собеседование
Итого:		40	14	16	2	6	2	

Календарный учебный график

Режим занятий: с 9.30 до 17.30 с перерывом на обед.

Дата*	День недели	Наименование дисциплин
День 1	Понедельник	Модуль 1
День 2	Вторник	Модуль 2
День 3	Среда	Модуль 3

День 4	Четверг	Модуль 3, Практика 1
День 5	Пятница	Практика 1, Итоговая аттестация

* Календарные даты занятий в течение учебного года представлены на сайте sertink.ru

Учебно-тематический план

Дополнительной профессиональной программы «Неразрушающие методы контроля качества. Магнитный контроль» на 40 часов

№	Наименование разделов и тем	Всего, час	В том числе					Форма контроля
			лекции	прак. занятия	мастер-классы	консультации	самост. раб.	
1.	Модуль 1. Физические основы магнитного метода контроля (МК)	6	5	-	-	0,5	0,5	тест
1.1	Классификация видов и методов НК*	3,5	3	-	-	0,25	0,25	
1.2	Физические принципы, положенные в основу магнитного метода контроля *	2,5	2	-	-	0,25	0,25	
2.	Модуль 2. Оборудование МК	6	5	-	-	0,5	0,5	тест
2.1	Принципы устройства и работы, органы управления и порядок настройки средств МК *	3	2,5	-	-	0,25	0,25	
2.2	Основные параметры средств МК *	3	2,5	-	-	0,25	0,25	
3.	Модуль 3. Технология МК	6	4	-	-	1	1	тест
3.1.	Выбор параметров и технологические операции по проведению МК *	1,5	1	-	-	0,25	0,25	
3.2.	Метрологическое обеспечение и стандартизация МК *	1,5	1	-	-	0,25	0,25	
3.3.	Основные положения отечественных нормативных и иных документов, устанавливающих требования к показателям (характеристикам) качества продукции по результатам МК *	1,5	1	-	-	0,25	0,25	
3.4.	Правила безопасности при осуществлении МК различных видов технических устройств, применяемых на конкретных объектах *	1,5	1	-	-	0,25	0,25	
4.	Практика 1. Контроль качества методом МК	18	-	16	2	-	-	тест
4.1.	Практические занятия	16	-	16	-	-	-	
4.2.	Мастер-класс*	2	-	-	2	-	-	
	Итоговая аттестация	4	-	-	-	4	-	собеседование
	Итого	40	14	16	2	6	2	

* Могут быть реализованы с использованием дистанционных образовательных технологий

Учебная программа

Дополнительной профессиональной программы «Неразрушающие методы контроля качества. Магнитный контроль»

Раздел 1. Модуль 1 «Физические основы магнитного метода контроля (МК)».

После освоения **Модуля 1 «Физические основы магнитного метода контроля (МК)»** слушатель должен приобрести следующие знания, умения и владения навыками, соответствующие компетенциям.

Знания
- физических принципов возникновения и распространения и регистрации излучений, применяемых при неразрушающем контроле.
Умения
- выделять параметры физических полей, изменение которых оказывает существенное влияние на способность физических полей распространяться в материале. - выделять параметры регистрирующего устройства (детектора), оказывающих наиболее существенное влияние на их способность регистрировать излучение
Владение навыками
- оценивать возможности и область применения метода неразрушающего контроля

Тема 1.1 Классификация видов и методов НК.

- Магнитный вид неразрушающего контроля.
- Чувствительность контроля.
- Типовые дефекты, выявляемые магнитным методом контроля.

Тема 1.2 Физические принципы, положенные в основу МК.

- Принципы магнетизма.
- Характеристики магнитных материалов.
- Циркулярное поле и его распределение
- Методы магнитного контроля: магнитопорошковый, феррозондовый, магнитоиндукционный.
- Виды токов, применяемых в магнитопорошковой дефектоскопии.

Раздел 2. Модуль 2. «Оборудование МК».

После освоения **Модуля 2 «Оборудование МК»** слушатель должен приобрести следующие знания, умения и владения навыками, соответствующие компетенциям.

Знания
- принципов устройства и работы, органов управления и порядка настройки аппаратуры; - основных параметров аппаратуры, определяющих объективность результатов контроля; - основных неисправностей дефектоскопической аппаратуры и возможных способов их устранения; - способов определения (настройки) чувствительности контроля; - метрологического обеспечения.
Умения
- определять методики проверки работоспособности дефектоскопического оборудования; - проводить выбор средств контроля для решения конкретной задачи.
Владение навыками
- применять оборудование для проведения контроля.

Тема 2.1. Принципы устройства и работы, органы управления и порядок настройки средств МК.

Тема 2.2. Основные параметры средств МК.

Раздел 3. Модуль 3. «Технология МК».

После освоения **Модуля 3 «Технология МК»** слушатель должен приобрести следующие знания, умения и владения навыками, соответствующие компетенциям.

Знания
- подходов к выбору схемы и параметров контроля для обеспечения требуемой чувствительности; - условий проведения контроля; - различных технологий осуществления контроля.
Умения
- разрабатывать технологическую карту для проведения контроля конкретного изделия.
Владение навыками
- использовать условную запись для описания выявленных отклонений (несплошностей); - оценивать результаты контроля в соответствии с применяемыми стандартами, нормами, руководящими документами.

Тема 3.1. Выбор параметров и технологические операции по проведению МК.

- Применение люксметра, УФ - радиометра (при необходимости).
- Проверка (определение) и настраивание параметров контроля в соответствии с требованиями ТИ.
- Применение контрольного образца магнитного контроля.
- Осуществление намагничивания ОК в соответствии с указаниями ТИ.
- Применение средств измерений тангенциальной составляющей напряженности магнитного поля (при необходимости).
- Нанесение магнитного индикатора на ОК, сканирование ОК с применением феррозондового или магнитоиндукционного преобразователя (в зависимости от метода магнитного контроля).
- Осуществление технологических операции по размагничиванию ОК.
- Применение средств измерений для определения размеров выявленных индикаций.
- Выявление индикаций в соответствии с их признаками.
- Определение типа выявленной индикации в соответствии с критериями идентификации, описанными в ТИ и иных документах, содержащих требования к качеству продукции.
- Фиксация результатов магнитного контроля в соответствии с установленными в ТИ требованиями.

Тема 3.2. Метрологическое обеспечение и стандартизация МК.

Тема 3.3. Основные положения отечественных нормативных и иных документов, устанавливающих требования к показателям (характеристикам) качества продукции по результатам МК.

- Требования к оформлению протокола по результатам контроля.
- Обзор требований нормативных документов, распространяющихся на контроль качества конкретных технических устройств (зданий и сооружений).
- Порядок проведения проверки соответствия объекта контроля требованиям нормативной и иной документации по МК с учетом специфических требований каждой отрасли производства.

Тема 3.4. Правила безопасности при осуществлении МК различных видов технических устройств, применяемых на конкретных объектах.

- Правила безопасности при проведении неразрушающего контроля.
- Опасные состояния при проведении неразрушающего контроля.
- Возможные опасные действия персонала при проведении НК.

Раздел 4. Практика 1. «Контроль качества методом МК».

После освоения **Практики 1 «Контроль качества методом МК»** слушатель должен приобрести следующие знания, умения и владения навыками, соответствующие компетенциям.

Знания
- требований нормативной и технической документации по проведению контроля качества.
Умения
- оформлять заключение (протокол) по результатам контроля.
Владение навыками
- определять контролепригодность изделия; - проверять параметры контроля; - настраивать (определять) чувствительность контроля; - проводить экспериментальные работы по определению оптимальных режимов контроля; - проводить контроль.

Тема 4.1. Практические занятия.

На образцах сварных соединений, содержащих как искусственные, так и естественные дефекты слушатели совместно с преподавателем проводят контроль качества и оформляют его результаты.

Слушатели совместно с преподавателем проводят МК образцов с целью отработки следующих навыков:

- Идентификация объекта контроля (ОК).
- Определение пригодности применяемых в соответствии с технологической инструкцией/картой (ТИ) средств контроля и материалов НК (при наличии).
- Проверка соблюдения условий проведения МК и оценка контроледоступности в соответствии с требованиями ТИ.
- Маркировка участков контроля ОК в соответствии с указаниями ТИ для последующего проведения НК.
- Обеспечение (проверка) соблюдения требований техники безопасности на участке проведения НК.
- Проверка (определение) и настройка параметров контроля в соответствии с требованиями ТИ.
- Анализ нормативной документации на ОК, конструкторской документации на ОК, условий эксплуатации ОК.
- Выбор технологии МК.
- Применение люксметра, УФ-радиометра (при необходимости).
- Применение контрольных образцов магнитного контроля для определения класса чувствительности контроля.
- Осуществление намагничивания ОК в соответствии с указаниями ТИ.
- Применение средств измерений тангенциальной составляющей напряженности магнитного поля (при необходимости).
- Нанесение магнитного индикатора на ОК, сканирование ОК с применением феррозондового или магнитоиндукционного преобразователя (в зависимости от метода магнитного контроля).
- Осуществление технологических операций по размагничиванию ОК.
- Применение средств измерений для определения размеров выявленных индикаций.
- Выявление индикаций в соответствии с их признаками.
- Определение типа выявленной индикации в соответствии с критериями идентификации, описанными в ТИ и иных документах, содержащих требования к качеству продукции.
- Фиксирование результатов магнитного контроля в соответствии с установленными в ТИ требованиями.
- Определение критериев качества по результатам МК для конкретного ОК на основании требований нормативных и иных документов по НК.

- Оформление ТИ в соответствии с требованиями нормативной и иной документации по НК
- Определение пригодности данных, получаемых в процессе МК, для проведения оценки качества ОК.
- Корректировка параметров МК в процессе контроля в зависимости от влияния технологических факторов.
- Принятие решения о типе выявленной несплошности в соответствии с требованиями ТИ и документации, содержащей требования к качеству продукции.
- Анализ данных, полученных по результатам МК, и принятие решения о соответствии (несоответствии) ОК требованиям нормативной (иной) документации по НК.
- Оформление протокола (заключения, акта) по результатам МК.

Тема 4.2. Мастер-класс.

В процессе мастер-класса проводится демонстрация проведения контроля качества конкретных объектов.

Демонстрация проведения МК в соответствии с требованиями отраслевых нормативных документов.

Итоговая аттестация в форме собеседования (4 ч).

6. Материально-технические условия реализации программы

Курс включает в себя следующие виды учебной работы: лекции, практические занятия, самостоятельную работу, консультации и зачеты.

Лекционные занятия, консультации и зачеты проводятся в специально оборудованных аудиториях с мультимедийными средствами, средствами звуковоспроизведения и имеющих выход в сеть Интернет; помещениях для проведения аудиторных занятий, оборудованных учебной мебелью; аудиториях, оснащенных компьютерами с доступом к базам данных и сети Интернет; компьютерных классах.

При проведении практических работ используется оборудование, технологические инструменты и оснастка лаборатории неразрушающих методов контроля:

- постоянный магнит ПМ-03;
- электромагнитное ярмо Magnaflux Y7;
- измеритель напряженности «ИМАГ-400Ц»;
- контрольные образцы «ЦНИИТМАШ»;
- колба для магнитной суспензии;
- магнитный гранулированный порошковый концентрат Magnaflux 27В.

Для обеспечения самостоятельной работы по дисциплине имеется библиотека, имеющая рабочие места для слушателей; аудитории, оснащенные компьютерами с доступом к сети Интернет.

7. Учебно-методическое обеспечение программы

При изучении программы в учебном процессе используются следующие материалы и ресурсы:

УМП	Г.С. Шелихов. Магнитопорошковая дефектоскопия в рисунках и фотографиях. Практическое пособие. 2002г.
УМП	Г.С. Шелихов. Магнитопорошковая дефектоскопия деталей и узлов. 1995г.
УМП	Г.С. Шелихов. Магнитопорошковая дефектоскопия. Под редакцией академика РАН В.В. Клюева. Москва 2010г.
УМП	Г.С. Шелихов., Ю.А. Глазков., М.В. Сапунов. Магнитопорошковый контроль с применением переносных дефектоскопов. Москва 2010г.
УМП	Васильев Н.В., Бигус Г.А., Быстрова Н.А., Котельников В.В. Магнитопорошковый контроль. Учебное пособие для предварительной подготовки по неразрушающему контролю. Москва 2007г.
РД-13-05-2006	Методические рекомендации о порядке проведения магнитопорошкового контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах.

ГОСТ Р 56512-2015	Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы
ГОСТ 21104-2001	Контроль неразрушающий. Феррозондовый метод.
ОСТ 26-01-84-78	Швы сварных соединений стальных сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика магнитопорошкового метода контроля.
РД РОСЭК-003-97	Машины грузоподъемные. Контроль магнитопорошковый. Основные положения.
РДИ 38.18.017-94	Инструкция по магнитопорошковому контролю оборудования и сварных соединений.
РД 32.159-2000	Магнитопорошковый метод неразрушающего контроля деталей вагонов.
ГОСТ 34347-2017	Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия.
РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С)	Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования.
СТО ЦКТИ 10.003-2007	Трубопроводы пара и горячей воды тепловых станций. Общие технические требования к изготовлению.
РД 22-207-88	Машины грузоподъемные. Общие требования и нормы на изготовление.
РД 24.090.97-98	Оборудование подъемно-транспортное. Требования к изготовлению, ремонту и реконструкции металлоконструкций грузоподъемных кранов.
РД 36-62-00	Оборудование грузоподъемное. Общие технические требования.
РД РОСЭК-02-008-96	Лифты пассажирские, больничные и грузовые. Контроль неразрушающий. Основные положения.
ГОСТ 22011-95	Лифты пассажирские и грузовые. Технические условия.
ВСН 012-88 ч. 1	Строительство магистральных и промышленных трубопроводов. Контроль качества и приемка работ.
РД-25.160.00-КТН-037-14	Сварка при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов.
РД 25.160.10-КТН-016-15	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Неразрушающий контроль сварных соединений при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов
СТО Газпром 2-2.4-083-2006	Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов.
РД-23.020.00-КТН-271-10	Правила технической диагностики резервуаров.
ГОСТ Р 50599-93	Сосуды и аппараты стальные сварные высокого давления. Контроль неразрушающий при изготовлении и эксплуатации.

8. Оценка качества освоения программы

Контроль освоения модуля 1 «Физические основы магнитного метода контроля (МК)»

Неделя проведения контроля модуля	Формы контроля	Оценка в баллах	
		минимальная	максимальная
1	Тест по материалам лекций	0	1
	ИТОГО	0	1

Контроль освоения модуля 2 «Оборудование МК»

Неделя проведения контроля модуля	Формы контроля	Оценка в баллах	
		минимальная	максимальная
1	Тест по материалам лекций	0	1
	ИТОГО	0	1

Контроль освоения модуля 3 «Технология МК»

Неделя проведения контроля модуля	Формы контроля	Оценка в баллах	
		минимальная	максимальная
1	Тест по материалам лекций	0	1
	ИТОГО	0	1

Контроль освоения Практика 1. «Контроль качества методом МК»

Неделя проведения контроля модуля	Формы контроля	Оценка в баллах	
		минимальная	максимальная
1	Собеседование по результатам выполненных работ по контролю качества	0	1
	ИТОГО	0	1

Проверяемые учебные предметы, курсы, дисциплины (модули), освоенные в процессе предшествующего обучения по дополнительным профессиональным программам.

Проверяемая часть программы	Форма аттестации	Используемые оценочные материалы	Мах трудоемкость зачетных единиц
Модули 1, 2, 3	Зачет	Сборник экзаменационных вопросов	$N_1=3$
Практика 1	Зачет	-	$N_2=2$

Условия прохождения итоговой аттестации:

- для прохождения аттестации слушатель должен успешно сдать зачеты по всем частям программы;
- каждый проверяемый модуль (Модули 1, 2, 3) считается освоенным, если слушатель набрал за него не менее 0,7 зачетных единиц (70% правильных ответов на вопросы);
- практика (Практика 1) считается освоенной, если слушатель успешно выполнил работы по контролю и показал основные знания по данной части программы и таким образом набрал не менее 1 зачетной единицы;
- итоговая аттестация проводится в форме собеседования, в ходе которого производится анализ результатов тестов и практических работ, анализ и обсуждение совершенных ошибок.

Оценочные материалы для проведения итоговой аттестации должны обеспечивать объективный контроль достижения всех результатов обучения, запланированных для дисциплины.

9. Составители программы

Холодов С.С. – Руководитель УЦ ДПП ФГАУ «НУЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана»