

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИНЖЕНЕРНАЯ ШКОЛА
КАФЕДРА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ РОБОТОВ И АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

ОТЧЕТ ПО УЧЕБНОЙ ОЗНАКОМИТЕЛЬНОЙ ПРАКТИКЕ

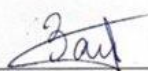
Наименование направления подготовки: 11.03.02 Инфокоммуникационные
технологии и системы связи

Профиль: «Инфокоммуникационные технологии в автоматизации промышленного
производства», период с «15» июня по «18» июля 2026 года

Организация: ООО «НПО «ЛЭП»»

Студент

гр. БИК-24-АП1



И.П. Зайцев

Руководитель

к.т.н., доцент

каф. ИРАПП



А.А. Кацурин

Отчет защищен:

с оценкой



Владивосток 2026

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИНЖЕНЕРНАЯ ШКОЛА
КАФЕДРА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ РОБОТОВ И АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПО УЧЕБНОЙ ОЗНАКОМИТЕЛЬНОЙ ПРАКТИКЕ

Студент Зайцев Игорь Павлович
Обучающийся на 2 курсе в группе БИК 24-АП-1
по специальности 11.03.02 Инфокоммуникационные технологии и системы связи
успешно прошел учебную ознакомительную практику по профессиональному модулю
Инфокоммуникационные технологии в автоматизации промышленного производства
в объеме 150 часов
в период с «15» июня 2026 г. по «18» июля 2026 г.
в организации ООО «НПО «ЛЭП», 690033, Приморский край, г. Владивосток, пр-т 100-
летия Владивостока, дом 57Б, офис 303

Вид и качество выполнения работ

Вид и объем работ, выполненных обучающимся во время практики	Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходил практику
Изучить структуру предприятия (базы практики) и систему управления - подчиненность его подразделений с кратким определением его функций. Взаимодействие подразделения по горизонтали и вертикали.	Выполнено в полном объеме, качественно
Изучить особенности планирования работ подразделения (план годовой, квартальный), основные показатели оценки работы подразделения.	Выполнено в полном объеме, качественно
Проанализировать мероприятия по охране труда и пожарной безопасности в данном подразделении.	Выполнено в полном объеме, качественно
Изучить технологические процессы предприятия, дать их описание.	Выполнено в полном объеме, качественно
Привести характеристика оборудования (приборов, техники), используемого в технологических процессах.	Выполнено в полном объеме, качественно

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время
учебной ознакомительной практики

За период прохождения учебной ознакомительной практики обучающийся сформировал умения, приобрел первоначальный практический опыт и подготовлен к формированию общих и профессиональных компетенций.

Общие профессиональные компетенции:

В процессе освоения профессионального модуля студенты должны овладеть общими профессиональными компетенциями (ОПК):

ОПК-3 Изучить структуру предприятия (базы практики) и систему управления - подчиненность его подразделений с кратким определением его функций. Взаимодействие подразделения по горизонтали и вертикали.

ОПК-2 Изучить особенности планирования работ подразделения (план годовой, квартальный), основные показатели оценки работы подразделения.

ОПК-2 Изучить технологические процессы предприятия, дать их описание.

ОПК-3 Проанализировать нормативные документы, используемые в процессе работы или регламентирующие данную деятельность.

Дата 18 июля 2026 г.

Оценка Отлично

Руководитель практики от предприятия


подпись

С. К. Костин
Ф.И.О.

Подпись руководителя практики от ОУ


подпись

А. А. Кацурун
Ф.И.О.



МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИНЖЕНЕРНАЯ ШКОЛА
КАФЕДРА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ РОБОТОВ И АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ

на учебную ознакомительную практику

Студент: Зайцев Игорь Павлович, группа БИК-24-АП1

Наименование направления подготовки: 11.03.02 Инфокоммуникационные технологии и системы связи;

Профиль: Инфокоммуникационные технологии в автоматизации промышленного производства

Место прохождения практики: ООО «НПО «ЛЭП», 690033, Приморский край, г. Владивосток, пр-т 100-летия Владивостока, дом 57Б, офис 303

Срок прохождения практики: с 15 июня 2026 г. по 18 июля 2026 г.

Целью индивидуального задания является формирование и развитие общепрофессиональных компетенций, приобретение первоначального опыта профессиональной деятельности, закрепление и углубление теоретических знаний, полученных при изучении теоретических дисциплины и овладение навыками использования специальных приборов

Задание:

№	Содержание	Формируемые компетенции
1	Изучить структуру предприятия (базы практики) и систему управления - подчиненность его подразделений с кратким определением его функций. Взаимодействие подразделения по горизонтали и вертикали.	ОПК -3
2	Изучить особенности планирования работ подразделения (план годовой, квартальный), основные показатели оценки работы подразделения.	ОПК-2
3	Проанализировать мероприятия по охране труда и пожарной безопасности в данном подразделении.	УК-8

№	Содержание	Формируемые компетенции
4	Изучить технологические процессы предприятия, дать их описание.	ОПК-2
5	Привести характеристика оборудования (приборов, техники), используемого в технологических процессах.	ОПК-2
6	Проанализировать нормативные документы, используемые в процессе работы или регламентирующие данную деятельность.	ОПК-3
7	Оформить отчет	ОПК-3

Вид отчетности: отчет с использованием информационных технологий и средств аналитической работы (при подготовке отчета использовать методы табличного и графического анализа).

Руководитель от кафедры: А.А. Кацурин

Содержание

Введение	3
1 Структура предприятия и система управления	4
2 Особенности планирования работ и показатели оценки	5
3 Анализ мероприятий по охране труда и пожарной безопасности	6
4 Технологический процесс предприятия	7
5 Характеристика оборудования	8
6 Анализ нормативных документов	10
Заключение.....	11
Список использованных источников.....	12

Введение

Целью учебной ознакомительной практики являлось формирование и развитие общепрофессиональных компетенций, приобретение первоначального опыта профессиональной деятельности, закрепление и углубление теоретических знаний, полученных при изучении профильных дисциплин, а также овладение навыками использования специальных приборов и оборудования.

Практика проходила в ООО «НПО «ЛЭП»» — научно-производственном объединении, специализирующемся на разработке, внедрении и обслуживании автоматических программно-аппаратных комплексов. Компания работает в сфере промышленной автоматизации для металлургии, энергетики, нефтепереработки, транспорта и других отраслей. В 2024 году выручка предприятия составила 34,4 млн рублей. В период с 15 июня по 18 июля 2026 года автор проходил ознакомительную практику на производственном участке под руководством главного инженера Сергея Костина.

Основным направлением деятельности ООО «НПО «ЛЭП»» является создание шкафов управления для автоматизации различных технологических процессов. Шкаф управления — это комплексное изделие, включающее в себя программируемые логические контроллеры, реле, автоматические выключатели и другие электротехнические компоненты, смонтированные в корпусе и объединённые в единую систему управления. Конечные заказчики предприятия — промышленные предприятия различных отраслей, которым требуется надёжная и функциональная автоматика для управления производственным оборудованием.

Для достижения цели практики были поставлены следующие задачи:

- изучить организационную структуру предприятия и систему управления;
- ознакомиться с планированием производственной деятельности и показателями оценки работы подразделений;
- проанализировать мероприятия по охране труда и пожарной безопасности;
- изучить технологический процесс производства шкафов управления;
- ознакомиться с применяемым оборудованием, инструментами и приборами;
- проанализировать нормативную базу, регулирующую деятельность предприятия.

1 Структура предприятия и система управления (ОПК-3)

Организационная структура ООО «НПО «ЛЭП»» имеет гибкую, проектно-ориентированную форму. Во главе предприятия стоит директор, который осуществляет общее стратегическое руководство и ставит ключевые задачи.

Основные производственные подразделения:

Таблица 1 – Основные производственные подразделения ООО «НПО «ЛЭП»»

Подразделение	Основные функции
Отдел продаж	Взаимодействие с заказчиками, формирование заказов, закупка необходимых комплектующих для сборки шкафов управления
Отдел программирования	Разработка управляющих кодов для шкафов автоматики, создание приложений для дистанционного управления оборудованием
Участок сборки (инженеры-сборщики)	Непосредственная сборка шкафов управления, монтаж оборудования, подключение и тестирование

Взаимодействие подразделений. Между отделами организована тесная горизонтальная кооперация: отдел продаж обеспечивает участок сборки необходимыми комплектующими, программисты взаимодействуют со сборщиками на этапе настройки и тестирования готовых изделий. Вертикальное подчинение выражено слабо — сотрудники обладают высокой степенью автономии, директор ставит общие задачи, а пути их решения определяются на местах.

Численность персонала предприятия невелика, что характерно для малого инновационного бизнеса: в штате работает порядка десяти специалистов. Подобная компактная структура позволяет оперативно реагировать на требования заказчиков, быстро вносить изменения в конструкцию изделий и сокращать сроки выполнения заказов. Вместе с тем небольшой штат накладывает ограничения на одновременное ведение большого числа проектов, поэтому отдел продаж тщательно планирует загрузку производственного участка.

Коммуникация внутри предприятия преимущественно неформальная: сотрудники оперативно решают технические вопросы напрямую, без длительных согласований. Это существенно ускоряет производственный процесс и снижает риск ошибок при передаче технической информации между отделами.

Важной особенностью организационной культуры ООО «НПО «ЛЭП»» является высокий уровень технической компетентности всего персонала. Каждый сотрудник

хорошо понимает, как собственные задачи, так и функции смежных подразделений, что обеспечивает бесперебойную кооперацию на всех этапах выполнения заказа.

2 Особенности планирования работ и показатели оценки (ОПК-2)

Планирование. На предприятии осуществляется годовое и квартальное планирование. Основным плановым показателем является условное количество собираемых шкафов (конкретные цифры являются коммерческой тайной предприятия). Планы формируются на основе портфеля заказов, поступающих через отдел продаж.

Каждый заказ проходит стадию предварительной оценки трудоёмкости. Руководитель совместно с инженерами-сборщиками и программистами определяет примерные сроки выполнения работ, необходимый перечень комплектующих и объём программных задач. На основе этой оценки формируется план-график выполнения заказа, который фиксируется в рабочей документации.

Основные задачи на период практики:

- изучение технологического процесса сборки шкафов управления;
- освоение навыков чтения базовых электрических и монтажных схем.

Показатели оценки работы подразделения:

- качество сборки — соответствие готового изделия технической документации и схемным решениям;
- соблюдение сроков — выполнение заказов в установленные планом временные рамки.

Контроль качества осуществляется на нескольких уровнях. Во-первых, каждый инженер-сборщик самостоятельно проверяет правильность монтажа по принципиальной схеме. Во-вторых, после завершения сборки проводится приёмочный контроль: специалисты тестируют шкаф в нескольких режимах работы, моделируя реальные производственные условия. Результаты тестирования фиксируются в протоколе, который прилагается к комплекту технической документации на изделие.

Для учёта выполнения плановых показателей на предприятии ведётся журнал заказов, в котором отражается текущий статус каждого проекта: стадия выполнения, дата завершения и ответственные исполнители. Это позволяет руководству оперативно отслеживать загрузку производственного участка и своевременно перераспределять ресурсы при необходимости.

3 Анализ мероприятий по охране труда и пожарной безопасности (УК-8)

Инструктажи. Со всеми сотрудниками, включая практикантов, проводится обязательный вводный инструктаж по технике безопасности и пожарной безопасности. На рабочем месте имеется вся необходимая документация по охране труда.

Средства пожаротушения. Производственный участок оснащён первичными средствами пожаротушения — огнетушителями. Имеется аптечка первой медицинской помощи и план эвакуации на случай чрезвычайных ситуаций.

Основные правила безопасности. Сборка шкафов автоматики производится строго при выключенном питании. Запрещается:

- прикасаться к токоведущим частям и клеммам;
- включать питание до завершения всех монтажных работ и проверки целостности изоляции;
- открывать дверцы шкафа и защитные крышки при включённом напряжении.

Сотрудники используют средства индивидуальной защиты (диэлектрические перчатки, инструмент с изолированными рукоятками). Регулярно проводится контроль состояния заземления и изоляции оборудования.

Особое внимание уделяется порядку на рабочем месте: кабели и инструменты хранятся на специально отведённых местах, проходы не загромождаются. Перед началом каждой смены сотрудники визуально проверяют состояние инструмента и оборудования, при обнаружении дефектов сразу сообщают руководителю.

Пожарная безопасность на предприятии обеспечивается комплексом мер: электрооборудование регулярно проверяется на соответствие нормам, кабели прокладываются в специальных коробах, исключающих механическое повреждение изоляции. Курение на производственном участке строго запрещено. Эвакуационные пути обозначены знаками и всегда свободны. Огнетушители проходят регулярное техническое обслуживание согласно установленному графику.

Организация рабочего места соответствует требованиям эргономики: монтажный стол имеет достаточную освещённость, высота рабочей поверхности исключает неудобные позы при длительной работе. Данные условия снижают риск производственного травматизма и профессиональных заболеваний.

4 Технологический процесс предприятия (ОПК-2)

Процесс создания шкафа управления представляет собой сложный многоэтапный цикл:

1. Разработка проектной документации. На основе требований заказчика создаются принципиальные электрические схемы и конструкторская документация.
2. Комплектация. Отдел продаж закупает необходимые компоненты (реле, контроллеры, кабели, DIN-рейки, корпуса).
3. Механическая сборка. На участке сборки производится монтаж несущих конструкций, установка DIN-реек и кабельных коробов.
4. Электрический монтаж. Прокладка кабелей, подключение реле, программируемых логических контроллеров (ПЛК), автоматических выключателей.
5. Программирование. Специалисты отдела программирования загружают управляющие коды в ПЛК и настраивают алгоритмы работы.
6. Тестирование и пуско-наладка. Проверка работоспособности собранного шкафа, моделирование рабочих режимов. Входной контроль комплектующих и межоперационный контроль выполняются на всех этапах.

Результат: готовое к эксплуатации изделие — шкаф автоматики с установленным программным обеспечением и полным пакетом технической документации.

Важнейшим условием качественного выполнения работ является строгое соблюдение технологической последовательности. Каждый этап имеет чёткие критерии приёмки: например, механическая сборка считается завершённой только после того, как инженер убеждается в надёжной фиксации всех компонентов на DIN-рейке и отсутствии люфтов. Переход к следующему этапу без приёмки предыдущего не допускается.

Электрический монтаж — наиболее трудоёмкая часть производственного процесса. Каждый проводник нумеруется в соответствии с принципиальной схемой, что существенно упрощает последующую диагностику и обслуживание изделия у заказчика. Концы проводников обжимаются наконечниками с помощью ручного кримпера, что обеспечивает надёжный и долговечный электрический контакт.

Этап программирования тесно связан с электрическим монтажом: программист и сборщик работают совместно, последовательно проверяя каждый канал ввода-вывода ПЛК на соответствие схеме. Это позволяет выявлять и оперативно устранять ошибки монтажа ещё до финального тестирования изделия.

5 Характеристика оборудования (приборов, техники) (ОПК-2)

Производственный участок оснащён следующим основным оборудованием и инструментами:

Таблица 2 – Оборудование и инструменты производственного участка

Оборудование / Инструмент	Назначение
Программируемые логические реле (ПЛК)	Управление электрооборудованием, автоматизация промышленных систем (например, Zelio Logic, PRO-Relay)
Реле (электромагнитные, промежуточные)	Коммутация электрических цепей, гальваническая развязка
Кабели различной толщины и сечения	Прокладка силовых и сигнальных линий внутри шкафа
DIN-рейки	Стандартный профиль для крепления модульного оборудования
Кабельные короба (каналы)	Организация аккуратной прокладки и защиты кабелей
Монтажные шины	Распределение питания между устройствами
Набор слесарно-монтажного инструмента	Отвёртки, бокорезы, кримперы, стрипперы для зачистки проводов
Измерительные приборы	Мультиметры, тестеры для проверки целостности цепей и сопротивления изоляции
Персональные компьютеры	Для программирования ПЛК, разработки приложений и ведения документации

Весь используемый инструмент имеет изолированные рукоятки, что обеспечивает безопасность при работе с электрооборудованием.

Ключевым элементом производимых шкафов управления являются программируемые логические контроллеры (ПЛК). В ходе практики удалось ознакомиться с устройствами серии Zelio Logic производства Schneider Electric — компактными реле с встроенным дисплеем и кнопками управления, позволяющими программировать логику работы непосредственно на устройстве. Программирование

осуществляется в среде Zelio Soft 2 с персонального компьютера по интерфейсу USB. Программа составляется на языке LD (Ladder Diagram — релейно-контактные схемы) или FBD (Function Block Diagram).

Измерительные приборы на участке представлены цифровыми мультиметрами. Прибор позволяет измерять напряжение постоянного и переменного тока, силу тока, электрическое сопротивление, а также проводить прозвонку цепей — проверку целостности проводника. Данный вид контроля применяется на этапе электрического монтажа для подтверждения правильности всех соединений до подачи рабочего напряжения.

Слесарно-монтажный инструмент подобран с учётом специфики работ: стриппер обеспечивает зачистку изоляции провода до строго заданной длины без риска повреждения жилы, кримпер — обжимку втулочных наконечников с необходимым усилием для получения надёжного контакта. Использование специализированного инструмента вместо универсального (ножа или плоскогубцев) существенно повышает стабильность качества соединений.

6 Анализ нормативных документов (ОПК-3)

В своей деятельности предприятие руководствуется следующими нормативными документами:

Таблица 3 – Нормативные документы, применяемые на предприятии

Документ	Область применения
ГОСТ Р 51321.1-2007 (МЭК 60439-1:2004) «Устройства комплектные низковольтные распределения и управления»	Распространяется на низковольтные комплектные устройства распределения и управления (НКУ) напряжением до 1000 В переменного или 1500 В постоянного тока
Инструкции по охране труда для электромонтажных и сборочных работ	Регламентируют безопасное выполнение механосборочных работ, требования к инструменту и СИЗ
Внутренние технологические инструкции	Описывают последовательность сборки, монтажа и настройки конкретных типов шкафов
Должностные инструкции	Определяют права, обязанности и ответственность сотрудников
Руководства по эксплуатации оборудования	Предоставляются производителями комплектующих

Вся документация имеется на предприятии в полном объеме. Закупка комплектующих и все производственные процессы осуществляются официально, с соблюдением требований нормативных актов.

ГОСТ Р 51321.1-2007 является основополагающим стандартом для производства шкафов управления. В частности, стандарт определяет минимальное расстояние между токоведущими частями различного потенциала, требования к электрической прочности изоляции и допустимый нагрев компонентов в рабочем режиме.

Внутренние технологические инструкции разработаны с учётом требований ГОСТ и специфики выпускаемой продукции. В них подробно описан порядок монтажа для каждого типового шкафа, указаны моменты затяжки клеммных соединений, требования к маркировке проводов и порядок выполнения испытаний. Для практиканта ознакомление с данными инструкциями стало важным элементом понимания производственного процесса.

Руководства по эксплуатации комплектующих — в частности, ПЛК и реле — содержат технические характеристики устройств, схемы подключения, описание режимов работы и перечень возможных неисправностей. Работа с данной документацией является обязательным условием грамотного монтажа и последующей настройки оборудования.

Заключение

В ходе прохождения учебной ознакомительной практики в ООО «НПО «ЛЭП»» были выполнены все задачи индивидуального задания.

Основные результаты практики:

- изучена организационная структура предприятия и система взаимодействия между отделами. ООО «НПО «ЛЭП»» представляет собой гибкую производственную структуру, где ключевую роль играют отделы продаж, программирования и сборки;
- рассмотрены особенности планирования производственной деятельности: годовые и квартальные планы формируются на основе портфеля заказов, основными критериями оценки являются качество сборки и соблюдение сроков;
- проанализированы мероприятия по охране труда и пожарной безопасности. На участке сборки строго соблюдаются правила безопасности при работе с электрооборудованием, имеются средства пожаротушения и аптечка;
- изучен технологический процесс сборки шкафов автоматики: от разработки документации до программирования и тестирования готовых изделий;
- проведено ознакомление с парком оборудования: программируемые реле, кабели, DIN-рейки, измерительные приборы и специализированный инструмент;
- проанализирована нормативная база — ГОСТ Р 51321.1-2007, инструкции по охране труда и внутренние технологические регламенты.

Практика позволила закрепить теоретические знания по профильным дисциплинам, получить первоначальные практические навыки работы с электротехническим оборудованием и монтажными схемами, а также сформировать понимание реальных производственных процессов в сфере промышленной автоматизации.

Особую ценность для профессионального развития представило знакомство с практикой применения программируемых логических контроллеров: теоретические знания, полученные в ходе изучения дисциплин по инфокоммуникационным технологиям, нашли непосредственное воплощение в реальных производственных изделиях. Это позволило убедиться в актуальности и прикладной значимости образовательной программы.

По итогам практики сформировано понимание того, что разработка и производство шкафов управления требует глубокой интеграции компетенций в области электротехники, программирования и проектирования. Данный опыт будет востребован при дальнейшем изучении профильных дисциплин и при выполнении выпускной квалификационной работы.

Список использованных источников

- 1 ООО «НПО «ЛЭП»». Официальный сайт. – Текст: электронный // НПО ЛЭП: [сайт]. – URL: <https://npolep.ru/> (дата обращения: 15.07.2026).
- 2 ГОСТ Р 51321.1-2007 (МЭК 60439-1:2004). Устройства комплектные низковольтные распределения и управления. Часть 1. Устройства, испытанные полностью или частично. – Текст: электронный // Техэксперт: [сайт]. – URL: <https://docs.cntd.ru/document/1200066066> (дата обращения: 15.07.2026).
- 3 Промышленная автоматизация в России: обзор рынка. – Текст: электронный // Автоматизация и ИТ в промышленности: [сайт]. – 2024. – URL: <https://www.ait-journal.ru/review/2024/> (дата обращения: 16.07.2026).
- 4 Программируемые логические контроллеры Zelio Logic. – Текст: электронный // Schneider Electric: [сайт]. – URL: <https://www.se.com/ru/ru/product-range/1468-zelio-logic/> (дата обращения: 16.07.2026).
- 5 Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 № 197-ФЗ (ред. от 04.08.2023). – Текст: электронный // КонсультантПлюс: [сайт]. – URL: https://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_34683/ (дата обращения: 15.07.2026).
- 6 Правила по охране труда при выполнении электромонтажных работ: утв. Приказом Минтруда России от 15.12.2020 № 894н. – Текст: электронный // КонсультантПлюс: [сайт]. – URL: https://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_374068/ (дата обращения: 16.07.2026).
- 7 Рынок промышленной автоматизации в России. – Текст: электронный // TAdviser: [сайт]. – URL: https://www.tadviser.ru/index.php/Статья:Промышленная_автоматизация (дата обращения: 16.07.2026).
- 8 Шкафы управления: виды, конструкция, применение. – Текст: электронный // Электрик Инфо: [сайт]. – URL: <https://www.electric-info.ru/shkafi-upravleniya> (дата обращения: 16.07.2026).
- 9 Учебная практика студентов технических специальностей: методические указания. – Текст: электронный // ВГУЭС: [сайт]. – Владивосток. – URL: <https://www.vvsu.ru/education/practice/> (дата обращения: 15.07.2026).
- 10 Профессиональный стандарт «Специалист по автоматизации и механизации производственных процессов»: утв. Приказом Минтруда России от 21.12.2020 № 928н. – Текст: электронный // КонсультантПлюс: [сайт]. – URL: https://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_372904/ (дата обращения: 16.07.2026).

