# УТВЕРЖДЕН приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «9» июля 2018г. № 462н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Станочник широкого профиля	
	470
	Регистрационный номер
Содержание	
І. Общие сведения     П. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный станда вида профессиональной деятельности)     П. Характеристика обобщенных трудовых функций     З.1. Обобщенная трудовая функция     З.2. Обобщенная трудовая функция     ІV. Сведения об организациях — разработчиках профессионального ста	арт (функциональная карта 
І. Общие сведения	
Обработка заготовок, деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	40.092
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код
Основная цель вида профессиональной деятельности:	
Обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежу типов и видов	щих станках различных
Группа занятий:	
Станочники и наладчики	

(код ОКЗ)

(наименование)

7223.

(код ОКЗ<sup>1</sup>)

металлообрабатывающих

(наименование)

станков

### Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
$(ron OVD'2\Pi^2)$	(написиоранна рина окономинаской надтани иссти)

(код OKBЭД<sup>2</sup>)

(наименование вида экономической деятельности)

# II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации	
A	Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках, а также простых и средней сложности деталей с точностью по 8-11 квалитетам на настроенных специализированных станках	2	А/04.2Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой2Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых поверхностей заготовок простых деталей на универсальных токарных станкахНастройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашкамиВыполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технической документациейПроведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документациейПоддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаряМашиностроительное черчениеПравила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатостиОбозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей,			

шероховатости поверхностейВиды и содержание технологической документации, используемой в организации Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных токарных станкахПорядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работОсновные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материаловКонструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования метчиков и плашекПриемы и правила установки метчиков и плашек на токарных станках Теория резания Критерии износа режущих инструментов Устройство и правила использования универсальных токарных станковПоследовательность и содержание настройки универсальных токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашкамиПравила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой Органы управления универсальными токарными станкамиСпособы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей на универсальных токарных станках Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработкеОсновные виды брака при нарезании резьбы метчиками и плашками,

его причины и способы предупреждения и устранения Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станковСостав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станковСостав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки. размещенной на рабочем месте токаряТребования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работОпасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении токарных работВиды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбамиВыбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашкиОпределять степень износа режущих инструментовПроизводить настройку универсальных токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической картой Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкойВыполнять нарезание резьбы метчиками и плашками

			на универсальных токарных станках в	
			соответствии с технологической картой и	
			рабочим чертежомПрименять смазочно-	
			охлаждающие жидкостиВыявлять причины	
			брака, предупреждать и устранять	
			возможный брак при нарезании резьбы	
			метчиками и плашкамиПроверять	
			исправность и работоспособность	
			универсальных токарных	
			станковВыполнять регламентные работы	
			по техническому обслуживанию	
			универсальных токарных	
			станковВыполнять техническое	
			обслуживание технологической оснастки,	
			размещенной на рабочем месте	
			токаряПрименять средства индивидуальной	
			и коллективной защиты при выполнении	
			работ на универсальных токарных	
			станкахВыполнять работы по нарезанию	
			резьбы метчиками и плашками на токарном	
			станке с соблюдением требований охраны	
			труда, пожарной и промышленной	
			безопасности	
В	Изготовление сложных	3	В/08.3Нарезание наружной и внутренней	
	деталей с точностью		однозаходной треугольной, прямоугольной	
	размеров по 12-14		и трапецеидальной резьбы на заготовках	
	квалитетам, простых		деталей резцами и вихревыми	
	деталей - по 8-11		головками3Анализ исходных данных для	
	квалитетам, а также		нарезания наружной и внутренней	
	сложных деталей с		однозаходной треугольной, прямоугольной	
	точностью по 7-10		и трапецеидальной резьбы резцами и	
	квалитетам на		вихревыми головками на универсальных	
	настроенных		токарных станкахНастройка и наладка	
	специализированных		универсального токарного станка для	
	станках		нарезания наружной и внутренней	
			однозаходной треугольной, прямоугольной	

и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головкамиВыполнение технологических операций нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками в соответствии с технической документацией Заточка резьбовых резцов, контроль качества заточкиПроведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаряМашиностроительное черчениеПравила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатостиОбозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностейВиды и содержание технологической документации, используемой в организации Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений и вихревых головокПорядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работОсновные свойства и

маркировка обрабатываемых и инструментальных материаловКонструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования резьбовых резцовПриемы и правила применения резьбовых резцов на токарных станках Теория резания Критерии износа режущих инструментов Устройство и правила использования универсальных токарных станковПоследовательность и содержание настройки и наладки универсальных токарных станков для нарезания однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головкамиПравила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02ммОрганы управления универсальными токарными станкамиСпособы и приемы нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головкамиНазначение, свойства и способы применения смазочноохлаждающих жидкостей при токарной обработкеОсновные виды брака при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками, его причины и способы предупреждения и устраненияОпасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при работе на

универсальных токарных и точильношлифовальных станкахВиды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках Геометрические параметры резьбовых резцов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станковСпособы, правила и приемы заточки резьбовых резцовВиды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резьбовых резцовСпособы и приемы контроля геометрических параметров резьбовых резцовПорядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станковСостав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станковСостав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаряТребования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ Читать и применять техническую документацию на детали с однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбойВыбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать вихревые головки, универсальные

приспособления Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые резцыОпределять степень износа режущих инструментовПроизводить настройку универсальных токарных станков в соответствии с технологической картой для нарезания наружной и внутренней резьбы резцами и вихревыми головками Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02ммВыполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками в соответствии с технологической картой и рабочим чертежомПрименять смазочноохлаждающие жидкостиВыявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головкамиПрименять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станкахЗатачивать резьбовые резцы в соответствии с обрабатываемым материаломКонтролировать геометрические параметры резьбовых резцовПроверять исправность и работоспособность универсальных токарных станковВыполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станковВыполнять техническое

обслуживание технологической оснастки,
размещенной на рабочем месте
токаряВыполнять необходимые расчеты
для нарезания наружной и внутренней
однозаходной треугольной, прямоугольной
и трапецеидальной резьбы резцами и
вихревыми головками, настраивать узлы и
механизмы станкаВыполнять работы на
универсальных токарных и точильно-
шлифовальных станках с соблюдением
требований охраны труда, пожарной и
промышленной безопасности

## III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках, а также простых и средней сложности деталей с точностью по 8-11 квалитетам на настроенных специализированных станках

Код А

Уровень квалификации

2

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из	
Орин инал	оригинала	

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные	Токарь 2-го разряда
наименования	
должностей, профессий	

Требования к образованию и	Среднее общее образование
обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной
	подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту	
практической работы	
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в
	установленном законодательством Российской Федерации порядке Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности		
OK3	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих	
		станков	
EKC <sup>3</sup>	-	Токарь 2-го разряда	
ОКПДТР <sup>4</sup>	19149	Токарь	

#### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Нарезание наружной и внутренней	Код	A/04.2	Уровень (подуровень)	2	
--------------	---------------------------------	-----	--------	-------------------------	---	--

	*		на заготовках деталей метчиком		квалификации		
	и пла	шкои					
Пестопомического	Г		201110000000000000000000000000000000000				
Происхождение трудовой функции		Оригинал	Заимствовано из оригинала				
трудовой функции			- cpm maxa	Код ори	гинала	н професс	рационный омер сионального ндарта
Трудовые дейст	гвия	Анализ исход	ных данных	для выполне	ения т	окарной	обработки
TPJMODZIO MONO		резьбовых пов токарных станк	ерхностей загот ках	овок простых	детале	й на уни	версальных
		резьбы метчика	аладка универс ами и плашками				
		плашками в сос	ехнологических ответствии с тех	нической доку	ментаці	ией	етчиками и
		Проведение р универсальных документацией	1		кническ ответств	-	луживанию ехнической
		Поддержание оснастки (пр	требуемого те риспособлений, размещенной на	измерительн	іых и	вспом	ологической огательных
Необходимые умения		Машиностроит	ельное черчение	e			
		Правила чтен технологически		ой документа	ации (	рабочих	чертежей,
		Система допу шероховатости	усков и поса,	док, квалите	ты то	чности,	параметры
			а рабочих чертех поверхностей, ш	•			і взаимного
			жание технолог				льзуемой в
		Устройство, н	азначение, пра приспособлен ках	-	-		-
		_	учения, хранен й, необходимых				нструмента,
		Основные свой материалов	іства и маркиро	вка обрабатыв	аемых	и инструм	иентальных
		Конструкция, использования	назначение, г	•	е пара	метры	и правила
		Приемы и прав	ила установки м	етчиков и пла	шек на	гокарных	станках
		Теория резания				-	
		Критерии изно	са режущих инс	трументов			
			равила использо		альных	токарны	х станков
			ность и содержа				
			резания резьбы м	-	-	-	•
			емы установки з				
		Органы управл	ения универсаль	ьными токарнь	іми стаі	нками	
		Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках					
			ей на универсаль				
		Назначение, ст	войства и спосо	обы применен	ия сма	зочно-ох.	таждающих

	жидкостей при токарной обработке
	Основные виды брака при нарезании резьбы метчиками и плашками, его
	причины и способы предупреждения и устранения
	Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому
	обслуживанию универсальных токарных станков
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической
	оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении
	токарных работ
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной,
	промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении
	токарных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной
	защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-
TT 6	шлифовальных станках
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на простые детали с
	резьбами
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и
	использовать простые универсальные приспособления
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и
	использовать метчики и плашки
	Определять степень износа режущих инструментов
	Производить настройку универсальных токарных станков для нарезания
	резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической картой
	Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой
	Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками на универсальных
	токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим
	чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак
	при нарезании резьбы метчиками и плашками
	Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных
	станков
	Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию
	универсальных токарных станков
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки,
	размещенной на рабочем месте токаря
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при
	выполнении работ на универсальных токарных станках
	Выполнять работы по нарезанию резьбы метчиками и плашками на
	токарном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и
П	промышленной безопасности
Другие характеристики	

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление сложных деталей с	Код	В	Уровень квапификации	3
--------------	--------------------------------	-----	---	-------------------------	---

точностью размеров по 12-14 квалитетам, простых деталей - по 8-11 квалитетам, а также сложных деталей с точностью по 7-10 квалитетам на настроенных специализированных станках

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из	
Оригинал	оригинала	

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные	Токарь 3-го разряда
наименования	
должностей, профессий	

Требования к	Среднее общее образование
образованию и обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев токарем 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение противопожарного инструктажа  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
OK3	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих
		станков
EKC	-	Токарь 3-го разряда
ОКПДТР	19149	Токарь

#### 3.2.1. Трудовая функция

	одпозалод
Наименование	прямоугол
	пезьбы на

Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками

Код В/08.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

	2011110mpapaya ya	
Оригинал	Заимствовано из	
оригинал	оригинала	

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

	стандарта
Трудовые действия	Анализ исходных данных для нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками на универсальных токарных станках
	Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками
	Выполнение технологических операций нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками в соответствии с технической документацией
	Заточка резьбовых резцов, контроль качества заточки
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря
Необходимые умения	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений и вихревых головок
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования резьбовых резцов
	Приемы и правила применения резьбовых резцов на токарных станках
	Теория резания
	Критерии износа режущих инструментов
	Устройство и правила использования универсальных токарных станков
	Последовательность и содержание настройки и наладки универсальных токарных станков для нарезания однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками
	Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,02мм

Органы управления универсальными токарными станками

Способы и приемы нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при токарной обработке

Основные виды брака при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками, его причины и способы предупреждения и устранения

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при работе на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильношлифовальных станках

Геометрические параметры резьбовых резцов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Устройство, правила использования и органы управления точильношлифовальных станков

Способы, правила и приемы заточки резьбовых резцов

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резьбовых резцов

Способы и приемы контроля геометрических параметров резьбовых резцов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных токарных станков

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков

Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ

Необходимые знания

Читать и применять техническую документацию на детали с однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбой

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать вихревые головки, универсальные приспособления

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые резцы

Определять степень износа режущих инструментов

Производить настройку универсальных токарных станков в соответствии с технологической картой для нарезания наружной и внутренней резьбы резцами и вихревыми головками

Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до  $0.02 \mathrm{mm}$ 

Выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Применять смазочно-охлаждающие жидкости

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольной,

	прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при
	выполнении работ на универсальных токарных станках
	Затачивать резьбовые резцы в соответствии с обрабатываемым
	материалом
	Контролировать геометрические параметры резьбовых резцов
	Проверять исправность и работоспособность универсальных токарных
	станков
	Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию
	универсальных токарных станков
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки,
	размещенной на рабочем месте токаря
	Выполнять необходимые расчеты для нарезания наружной и внутренней
	однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы
	резцами и вихревыми головками, настраивать узлы и механизмы станка
	Выполнять работы на универсальных токарных и точильно-
	шлифовальных станках с соблюдением требований охраны труда,
	пожарной и промышленной безопасности
Другие характеристики	

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

#### 4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское отраслевое объединение работодателей «Союз машиностроителей России», город Москва

Заместитель исполнительного директора Иванов С. В.

#### 4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение», город Королев, Московская область
2	АО «ОДК-КЛИМОВ», город Санкт-Петербург
3	АО «РАДИОЗАВОД», город Пенза
4	АО «СИГНАЛ», Владимирская область, город Ковров
5	АО «Улан-Удэнский авиационный завод», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
6	АО «Уфимское приборостроительное производственное объединение», город Уфа, Республика Башкортостан
7	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
8	ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва

9	ПАО «Казанский вертолетный завод», город Казань, Республика Татарстан
10	ПАО «САЛЮТ», город Самара
11	ПАО «Таганрогский авиационный научно-технический комплекс имени Г.М.Бериева», город Таганрог, Ростовская область
12	Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
13	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана», город Москва
14	ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского», город Москва

Общероссийский классификатор занятий.
 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.
 Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих.
 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.