

CQP Rectifieur sur machine conventionnelle et/ou numérique

RNCP37734 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	251
Formacode(s)	23098
Code(s) ROME	H2903
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	19/07/2023
Date d'échéance	19/07/2026

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/>

Partenaires habilités

12 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 12 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500017	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500066	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500074	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500082	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500090	Former et organiser l'évaluation
ASSOC FORMATION PROF INDUSTRIE SAVOIE	30207987600025	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	42156068100122	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION SAINTE THERESE FORMATION	77639524600015	Former et organiser l'évaluation
CTRE FORMATION APPRENTIS PAYS MONTBELIAR	37931209300014	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 12 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp37734-cqp-rectifieur-sur-machine-conventionnelle-et-ou-numerique/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Lors de la phase finale d'usinage, le rectifieur assure la finition ou la semi-finition de pièces usinées ou d'outillages afin d'améliorer leur état de surface.

Le rectifieur réalise des pièces planes ou cylindriques de grande précision, il est amené à travailler sur des rectifieuses universelles, planes, centerless, de forme,...

Le rectifieur intervient à partir d'une machine équipée d'une meule abrasive.

ACTIVITÉS VISÉES

- La préparation et le montage/réglage des meules et des outillages des pièces en rectification,

Il s'agit d'utiliser les documents de fabrication afin de sélectionner les outils et les moyens de production, la maintenance de 1er niveau du poste de travail selon les consignes de l'entreprise est également assurée.

- La réalisation et la validation des pièces rectifiées,

Il s'agit de réaliser la finition des pièces en respectant les objectifs de quantité, qualité, délais ainsi que les règles de sécurité, puis procéder au contrôle et à la validation des pièces rectifiées.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Ordonner le mode opératoire de rectification
2. Sélectionner puis configurer une meule et les outillages associés
3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
4. Conduire l'usinage en analysant les dérives éventuelles (dimensionnelles, géométriques, état de surface...) et apporter les corrections nécessaires
5. Contrôler et valider une pièce rectifiée

Blocs de compétences

RNCP37734BC01 — La préparation et le montage/réglage des meules et des outillages des pièces en rectification

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Ordonner le mode opératoire de rectification
2. Sélectionner puis configurer une meule et les outillages associés
3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur : 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites. ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP37734BC02 — La réalisation et la validation des pièces rectifiées

LISTE DE COMPÉTENCES

- 1. Conduire l'usinage en analysant les dérives éventuelles (dimensionnelles, géométriques, état de surface...) et apporter les corrections nécessaires
- 2. Contrôler et valider une pièce rectifiée

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

- 1. une observation en situation de travail.
- 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'activité du rectifieur s'exerce au sein d'entreprises industrielles notamment de mécanique de précision de toutes tailles dans des secteurs variés (aéronautique, automobile, mécanique générale, médical, spatial, horlogerie, sanitaire, métrologie...).

Au sein d'un atelier de rectification, il assure une production de pièces usinées unitaires ou de série sur des rectifieuses conventionnelles ou à commande numérique, à partir de plans, de gammes de fabrication, de documents techniques.

Selon l'organisation de l'entreprise, il peut travailler en équipe.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Rectifieur cylindrique
- Rectifieur plane
- Rectifieur en usinage
- Rectifieur d'engrenage
- Tourneur rectifieur

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 068 €

Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (30 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	12 526
Jugés difficiles à recruter	64 %
Emplois saisonniers	10 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	19/07/2023
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	19/07/2026
Date de dernière délivrance possible	19/07/2030

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2021	8	0	100 %	100 %
2020	7	0	100 %	67 %

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP42860

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/37734/>

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	1
Montant total engagé	6 625 €
Coût moyen par dossier	6 625 €
Durée moyenne	350 h
Période	05/2026
France compétences	62 %
Entreprise	38 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.