

CQP Rectifieur sur machine conventionnelle et/ou numérique

RNCP42860 · 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	30/09/2026
Date d'échéance	30/09/2031

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

16 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 15 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
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	41441296500082	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500090	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIA DE FORM PROFESS DE L'INDUSTRIE	42156068100106	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	42156068100114	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

Liste complète des 16 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp42860-cqp-rectifieur-sur-machine-conventionnelle-et-ou-numerique/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

La rectification d'une pièce mécanique est une opération de finition ou de semi-finition qui vise à améliorer à la fois son état de surface et sa précision géométrique, à l'échelle du micron. Elle est généralement réalisée en phase finale d'usinage après les opérations de tournage et de fraisage, et peut également intervenir, dans certains cas, après un traitement thermique destiné à augmenter la dureté ou améliorer les propriétés de la pièce.

Cette opération est effectuée au moyen d'une machine-outil spécifique appelée rectifieuse qui permet de réaliser des opérations de rectification à l'aide d'outils abrasifs qui sont la plupart du temps des meules, constituées de grains très fins et extrêmement durs, et animées de vitesses de rotation élevées. Un système de lubrification adapté est indispensable durant cette phase d'usinage afin de prévenir l'apparition de défauts tels que les brûlures, les criques ou les tapures.

ACTIVITÉS VISÉES

Préparation des opérations de rectification sur machine-outil conventionnelle et/ou numérique

Cette activité a pour finalité de garantir la préparation complète, fiable et sécurisée des opérations de rectification, depuis l'analyse du dossier de fabrication jusqu'au lancement de la première pièce conforme, en assurant la disponibilité des moyens, le réglage des équipements et le respect des exigences de production.

Réalisation des opérations de rectification et contrôle de la production

Cette activité a pour finalité d'assurer, en sécurité et dans le respect des exigences de qualité, sécurité et performance industrielle, la conduite et la surveillance des opérations de rectification ainsi que le contrôle et la traçabilité de la production, afin de garantir la conformité des pièces et la maîtrise du procédé tout au long de la fabrication.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une production des pièces rectifiées

Mettre en place la meule ou l'abrasif et les outillages associés dans la machine-outil de rectification

Réaliser la maintenance 1er niveau du poste de travail

Réaliser les opérations de rectification et les réglages lors de la production

Contrôler la qualité de la production des pièces rectifiées

Blocs de compétences

RNCP42860BC01 — Préparation des opérations de rectification sur machine-outil conventionnelle ou numérique

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une production des pièces rectifiées

Mettre en place la meule ou l'abrasif et les outillages associés dans la machine-outil de rectification

Réaliser la maintenance 1er niveau du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation professionnelle

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Avis de l'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité

RNCP42860BC02 — Réalisation des opérations de rectification et le contrôle de la production

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser les opérations de rectification et les réglages lors de la production

Contrôler la qualité de la production des pièces rectifiées

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation professionnelle

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Avis de 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

Les activités du rectifieur s'exercent principalement au sein d'entreprises industrielles ou sous-traitantes de l'industrie pour des secteurs d'activités variés (mécanique générale, automobile, aéronautique, micromécanique, médical...).

Il peut donc être amené à intervenir dans des environnements très différents liés :

- au type de machines-outils mises à disposition : cylindrique, plane, centerless...
- à la taille des pièces à rectifier,
- aux propriétés et à la dureté des matériaux : acier, fonte, alliage composite...
- à la tolérance et à la finition demandée.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Opérateur en rectification

Rectifieur cylindrique

Rectifieur plane

Rectifieur en usinage

Rectifieur d'engrenage

Tourneur rectifieur

Opérateur

Opérateur en usinage

Rectifieur

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

En fonction de l'organisation de l'entreprise, le rectifieur peut être amené à utiliser des moyens de manutention tels que des ponts, des palans, des chariots élévateurs, embarreurs dès lorsqu'il possède les habilitations requises. Ces habilitations ne sont pas intégrées dans le CQP.

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, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, 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	30/09/2026
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	30/09/2031
Date de dernière délivrance possible	30/09/2035

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2024	19	0	100 %	89 %
2023	21	0	100 %	100 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP37734

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/rectifieur-sur-machine-cylindrique-universelle>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/42860/>