



CQPM • Technicien en rectification industrielle



Produire - Réaliser

Usinage - Outillage

MISSION(S) VISÉE(S) PAR LA QUALIFICATION

La rectification d'une pièce mécanique est une opération destinée à améliorer son état de surface et sa géométrie (à l'échelle du micron). Elle intervient généralement après les opérations de tournage et de fraisage et, dans certains cas, après les opérations de traitement thermique (dureté).

La rectification s'effectue sur une machine-outil conçue à cet effet : la rectifieuse. Comme son nom l'indique, la rectifieuse effectue des opérations de rectification à l'aide d'outils appelés meules, caractérisées par un grain fin et extrêmement dur, ainsi que des vitesses de rotation élevées. Le système de lubrification de la machine, indispensable pour l'usinage dans cette phase, est assuré afin d'éviter les défauts tels que brûlures, criques, tapures...

ACTIVITÉS

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

■ **La préparation du processus de rectification**

Cette activité consiste à **équiper et mettre en place la meule** à partir de la gamme de rectification qui permet de :

- choisir les outils/équipements/consommables (meules, abrasifs, buvards, flasques, diamants, molettes, ...) adaptés aux opérations
- vérifier l'intégrité de la meule (coups, sonnage, ...) avant son équipement
- monter les éléments (outils/équipements/consommables) et serrer les vis de maintien au couple
- positionner l'ensemble dans la machine conventionnelle ou numérique
- dresser la meule (diamantage, équerrage, profilage, ...)
- équilibrer la meule (en statique ou dynamique)
- assurer la géométrie (réaligner une contrepointe : rectification cylindrique ; reblanchir la table : rectification plane)

■ **La rectification, le contrôle et l'amélioration sur machine-outil**

Cette activité consiste, à partir de la gamme, à **conduire et/ou piloter la rectification** après ajustement des paramètres (vitesse, avance, profondeur de passe, arrosage, ...) sur machine conventionnelle ou numérique afin d'éviter les défauts (criques, brûlures, facettes, filets, ...) et pour garantir les caractéristiques dimensionnelles, géométriques et les états de surface. La rectification peut être assurée par un tiers : dans ce cas le technicien en rectification industrielle assure le passage de consignes écrites ou orales afin de garantir le bon déroulement des différentes étapes de la rectification et de la conformité de la pièce.

COMPÉTENCES

- *Equiper et mettre en place la meule*
- *Positionner et régler une pièce à rectifier*
- *Conduire et/ou piloter la rectification*
- *Contrôler la rectification d'une pièce*
- *Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce*



> Les interlocuteurs

- L'UIMM territoriale la plus proche
- Représentant des salariés
- Directement en entreprise
- Conseiller d'orientation
- Conseiller en évolution professionnelle : Pôle emploi, APEC...

> Identification

Niveau : 4

N° Cert. : 2016 0312

État : Active

> Dispositif d'accès

Qui peut accéder à la certification ?

- Jeunes et adultes
- Salarié(e)s
- Intérimaires
- Demandeurs d'emploi

Comment accéder à la certification ?

Par la formation

- Contrat de professionnalisation
- Plan de développement des compétences
- POE (Individuelle/collective)