

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent technique prothésiste orthésiste

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	1/34

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel	5
Liste des activités	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	6
Fiche emploi type	7
Fiches activités types de l'emploi	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	13
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	29
Glossaire du REAC	31

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	3/34

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

La révision en 2020 du titre professionnel « Agent technique prothésiste orthésiste » présente la même configuration en deux activités types que la version précédente (Arrêté du 21 avril 2016) : en effet, elle correspond toujours aux besoins du marché du travail pour l'emploi concerné, et le périmètre de l'emploi-type reste équivalent.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Les professionnels chargés de réaliser des appareillages pour les personnes malades ou atteintes d'un handicap sont très demandés dans le secteur médico-social. La pratique est en train d'évoluer, de l'artisanat vers l'industrialisation notamment dans le cadre de la prise d'empreintes et la réalisation des positifs.

Pour gagner en compétitivité, les entreprises ont de plus en plus recours à des procédés de fabrication et de contrôle automatiques. Ceci étant, les compétences attendues des agents techniques n'évoluent pas ou peu.

La fabrication des orthèses et des prothèses nécessite des aptitudes manuelles pour travailler les matériaux tels que l'acier, le cuir et les matières plastiques. L'habileté, la minutie et le sens de la précision sont donc des qualités indispensables pour la tenue de cet emploi.

L'enquête menée auprès des entreprises de ce secteur a permis de confirmer les activités de l'agent technique dans le processus de fabrication des orthèses et des prothèses : elles concernent :

- la fabrication des prothèses,
- la fabrication des orthèses, et ce à partir des indications fournies par un orthoprothésiste.

Des tâches relatives à la maintenance des appareils orthétiques viennent compléter son activité ; dans ce cas il s'agit de retoucher, réparer ou changer des pièces usées ou endommagées à partir des consignes émises par un orthoprothésiste.

En conséquence :

- les intitulés des activités changent légèrement, sans modification de leur contour ;
- les intitulés des compétences ne font l'objet d'aucune modification. Des précisions sont apportées pour expliciter davantage leur contenu.

Liste des activités

Ancien TP : Agent technique prothésiste et orthésiste

Activités :

- Réaliser et fabriquer des orthèses.
- Réaliser et fabriquer des prothèses.

Nouveau TP : Agent technique prothésiste orthésiste

Activités :

- Fabriquer des orthèses
- Fabriquer des prothèses

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	5/34

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Fabriquer des orthèses	1	Mouler les matériaux de l'orthèse
		2	Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques
		3	Assembler les éléments orthétiques
		4	Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques
2	Fabriquer des prothèses	5	Fabriquer des manchons de prothèse
		6	Fabriquer des emboîtures de prothèse
		7	Monter et aligner des prothèses
		8	Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	6/34

FICHE EMPLOI TYPE

Agent technique prothésiste orthésiste

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

L'agent technique prothésiste orthésiste fabrique des appareils orthopédiques destinés :

- à suppléer une déficience osseuse ou musculaire, ou à redresser des malformations congénitales ou acquises ; dans ce cas, il s'agit d'une orthèse ;
- à remplacer un membre ou un segment de membre manquant ; dans ce cas il s'agit d'une prothèse.

Il réalise ces appareils conformément à une prescription établie par un membre du corps médical. Pour fabriquer la prothèse ou l'orthèse, il exploite des relevés de mesure, des empreintes moulées et des tracés fournis par un orthoprothésiste. Il respecte les préconisations et les données techniques spécifiées dans une nomenclature qui précise les caractéristiques de fabrication de ces appareils.

À partir des préconisations de l'orthoprothésiste et après l'essayage sur le patient, il opère les modifications nécessaires et procède ensuite aux opérations de finition des appareils.

Lorsque les appareils orthétiques donnent des signes de fatigue ou sont endommagés, il procède à leur remise en état en remplaçant les composants défectueux ; parfois certaines pièces peuvent être réparées.

Il travaille généralement au sein d'une équipe pluridisciplinaire, sous la responsabilité d'un orthoprothésiste et/ou d'un chef d'atelier, qui a en charge la répartition des tâches en fonction des compétences techniques et de la disponibilité de chacun. Ces responsables hiérarchiques sont à la fois, les interlocuteurs principaux et « le support technique » de l'agent technique. Ils sont les garants de la cohérence et de la qualité des fabrications.

Autonome dans la réalisation des appareils, l'agent technique de fabrication en orthopédie-prothèse agit sous la directive et la responsabilité de l'applicateur en respectant le cahier des charges de la LPPR (Liste des Produits et Prestations Remboursables). Il est soumis aux règles de discrétion (informations médicales).

L'emploi nécessite un travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume ou pour pallier aux contraintes de délais. L'éventail des responsabilités confiées se décide en fonction de l'organisation.

Le travail s'exerce le plus fréquemment à horaires réguliers, en atelier, majoritairement dans des entreprises du secteur privé, dans des établissements de soins ou de rééducation privés ou plus rarement dans des établissements publics (la taille des établissements peut varier de quelques personnes à plusieurs dizaines). Les tâches sont exécutées la plupart du temps en station debout.

Le respect des délais de fabrication des appareils dont il a la charge conditionne le rythme et sa charge de travail. Le respect des délais de production et de livraison peut engendrer des surcroûts d'activité qui peuvent se traduire par des dépassements d'horaire. Aussi, il informe sa hiérarchie de l'avancement des travaux.

L'activité nécessite l'utilisation des machines dangereuses, mais aussi la manipulation de produits volatils, toxiques et inflammables dans un contexte de travail soumis au bruit et aux poussières. Le personnel est donc tenu de respecter scrupuleusement les règles d'hygiène, de sécurité, de prévention et de protection de l'environnement. Il participe au tri sélectif et au recyclage des déchets.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Ils sont reliés au secteur médical, l'emploi s'exerce soit en centres de rééducation fonctionnelle (milieu hospitalier), soit en ateliers privés répartis sur tout le territoire.

La taille des établissements peut varier de quelques personnes à plusieurs dizaines, et l'éventail des responsabilités confiées s'établit en fonction de l'organisation.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Technicien d'atelier en prothèse ou orthèse.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	7/34

Agent technique prothésiste orthésiste.
Garnisseur en orthopédie.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Décret 2005-988 du 10 août 2005.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Sans objet

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Fabriquer des orthèses
Mouler les matériaux de l'orthèse
Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques
Assembler les éléments orthétiques
Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques
2. Fabriquer des prothèses
Fabriquer des manchons de prothèse
Fabriquer des emboîtures de prothèse
Monter et aligner des prothèses
Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse

Compétences transversales de l'emploi

Organiser ses tâches et son poste de travail
Appliquer les procédures et les modes opératoires
Garantir la satisfaction des clients finaux

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)
Convention(s) :
Code(s) NSF :
331s--Préparation, analyse médicale, appareillage

Fiche(s) Rome de rattachement

J1411 Prothèses et orthèses

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	8/34

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Fabriquer des orthèses

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

À partir de la fiche de mesure et de la prise d'empreinte d'un membre, d'un segment de membre ou du rachis réalisée sur le patient par l'orthoprothésiste, l'agent fabrique tout type d'orthèse de membres inférieurs et/ou supérieurs et de tronc, en utilisant les matériaux et les composants référencés à la L.P.P.R. (liste des produits et prestations remboursables), en respectant :

- les temps de fabrication alloués ;
- les spécifications de montage et d'alignement des constructeurs ;
- les contraintes liées à la physiologie du patient ;
- les critères de qualité et de confort d'usage ;
- les règles d'organisation du travail, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement,

Les appareils orthopédiques permettent la compensation, la correction, le rétablissement d'une fonction biomécanique et/ou la décharge d'une partie du corps humain ; l'objectif étant de redonner de l'autonomie à une personne présentant un handicap plus ou moins sévère. L'orthèse peut aller d'un simple soutien temporaire de membres supérieurs à une armature complexe qui exerce une action mécanique en vue de corriger une malformation du tronc ou des membres inférieurs.

Pour fabriquer l'orthèse, l'agent technique prothésiste orthésiste exploite les informations mises à sa disposition comme que moulage, les mesures, le type d'appareil, etc. Il travaille essentiellement à partir des formes représentant les membres ou les segments de membres sur lesquelles il réalise :

- les enveloppes ;
- les structures ;
- les montages ;
- les finitions des futurs appareillages ;
- les différentes opérations de garnissage.

Il traite les interfaces cutanées, le confort, l'esthétique et les moyens de fermeture et de suspension. Dans le cadre de la maintenance, il peut être amené à refaire tout ou partie des éléments de l'appareil. La fabrication d'une orthèse nécessite l'emploi de matériaux tels que les composites, les plastiques thermoformables et thermodurcissables, des métaux, des cuirs ainsi que d'autres composants disponibles sur le marché auprès de fournisseurs spécialisés ou de fabricants.

Ce travail manuel fait appel à des techniques et des technologies spécifiques et variées. Il requiert de la précision et une parfaite maîtrise des outils d'établi, des outils portatifs, des machines d'atelier et des équipements.

Il travaille généralement au sein d'une équipe pluridisciplinaire, sous la responsabilité d'un orthoprothésiste et/ou d'un chef d'atelier, qui a en charge la répartition des tâches en fonction des compétences techniques et de la disponibilité de chacun. Ces responsables hiérarchiques sont à la fois, les interlocuteurs principaux et « le support technique » de l'agent technique. Ils sont les garants de la cohérence et de la qualité des fabrications. L'activité s'exerce en autonomie et nécessite un travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume ou pour pallier aux contraintes de délais. L'éventail des responsabilités confiées se décide en fonction de l'organisation.

Le travail s'exerce le plus fréquemment à horaires réguliers, en atelier, majoritairement dans des entreprises du secteur privé, dans des établissements de soins ou de rééducation privés ou plus rarement dans des établissements publics (la taille des établissements peut varier de quelques personnes à plusieurs dizaines). Les tâches sont exécutées la plupart du temps en station debout.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	9/34

Le respect des délais de fabrication des appareils dont il a la charge conditionne le rythme et sa charge de travail. Le respect des délais de production et de livraison peut engendrer des surcroûts d'activité qui peuvent se traduire par des dépassements d'horaire. Aussi, il informe sa hiérarchie de l'avancement des travaux.

L'activité nécessite l'utilisation des machines dangereuses, mais aussi la manipulation de produits volatils, toxiques et inflammables dans un contexte de travail soumis au bruit et aux poussières. Le personnel est donc tenu de respecter scrupuleusement les règles d'hygiène, de sécurité, de prévention et de protection de l'environnement. Il participe au tri sélectif et au recyclage des déchets.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Mouler les matériaux de l'orthèse
Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques
Assembler les éléments orthétiques
Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses tâches et son poste de travail
Appliquer les procédures et les modes opératoires
Garantir la satisfaction des clients finaux

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	10/34

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Fabriquer des prothèses

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

À partir de la fiche de mesure et de la prise d'empreinte d'un membre amputé réalisée sur le patient par l'orthoprothésiste, l'agent fabrique tout type de prothèse de membres supérieurs et inférieurs, en utilisant tous les matériaux et composants référencés à la L.P.P.R, en respectant :

- les temps de fabrication alloués ;
- les spécifications de montage et d'alignement des constructeurs ;
- les contraintes liées au mode de vie et à la physiologie du patient ;
- les critères de qualité et de confort d'usage ;
- les règles d'organisation du travail, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.

Les appareils prothétiques permettent de suppléer un organe manquant par un appareillage approprié pour restaurer une fonction du corps ; l'objectif de ce type d'appareillage est de redonner de l'autonomie à une personne présentant un handicap plus ou moins sévère ou une mobilité réduite.

Pour fabriquer la prothèse, l'agent technique prothésiste orthésiste exploite les informations mises à sa disposition comme que moulage, les mesures, le type d'appareil, etc. Il travaille essentiellement à partir des formes représentant les membres amputés sur lesquelles il fabrique :

- un manchon ;
- une emboîture provisoire ou définitive qui sert de lien avec le moignon du patient.

Sur cette emboîture sont montés et alignés différents composants prothétiques devant répondre à des impératifs précis tels que le support du poids, l'équilibre lors de la marche ou de la station debout, ou encore l'esthétisme. Il sculpte et assure la finition des revêtements esthétiques de la prothèse.

Dans le cadre de la maintenance, il peut être amené à refaire tout ou partie des éléments de l'appareil.

La fabrication d'une orthèse nécessite l'emploi de matériaux tels que les composites, les plastiques thermoformables et thermodurcissables, des métaux, des cuirs ainsi que d'autres composants disponibles sur le marché auprès de fournisseurs spécialisés ou de fabricants.

Ce travail manuel fait appel à des techniques et des technologies spécifiques et variées. Il requiert de la précision et une parfaite maîtrise des outils d'établi, des outils portatifs, des machines d'atelier et des équipements.

Il travaille généralement au sein d'une équipe pluridisciplinaire, sous la responsabilité d'un orthoprothésiste et/ou d'un chef d'atelier, qui a en charge la répartition des tâches en fonction des compétences techniques et de la disponibilité de chacun. Ces responsables hiérarchiques sont à la fois, les interlocuteurs principaux et « le support technique » de l'agent technique. Ils sont les garants de la cohérence et de la qualité des fabrications. L'activité s'exerce en autonomie et nécessite un travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume ou pour pallier aux contraintes de délais. L'éventail des responsabilités confiées se décide en fonction de l'organisation.

Le travail s'exerce le plus fréquemment à horaires réguliers, en atelier, majoritairement dans des entreprises du secteur privé, dans des établissements de soins ou de rééducation privés ou plus rarement dans des établissements publics (la taille des établissements peut varier de quelques personnes à plusieurs dizaines). Les tâches sont exécutées la plupart du temps en station debout.

Le respect des délais de fabrication des appareils dont il a la charge conditionne le rythme et sa charge de travail. Le respect des délais de production et de livraison peut engendrer des surcroûts d'activité qui peuvent se traduire par des dépassements d'horaire. Aussi, il informe sa hiérarchie de l'avancement des travaux.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	11/34

L'activité nécessite l'utilisation des machines dangereuses, mais aussi la manipulation de produits volatils, toxiques et inflammables dans un contexte de travail soumis au bruit et aux poussières. Le personnel est donc tenu de respecter scrupuleusement les règles d'hygiène, de sécurité, de prévention et de protection de l'environnement. Il participe au tri sélectif et au recyclage des déchets.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Fabriquer des manchons de prothèse
Fabriquer des emboîtures de prothèse
Monter et aligner des prothèses
Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses tâches et son poste de travail
Appliquer les procédures et les modes opératoires
Garantir la satisfaction des clients finaux

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	12/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Mouler les matériaux de l'orthèse

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir du positif rectifié par l'orthoprothésiste et d'une fiche de mesure mouler les différents matériaux de contact (cuir, matières thermoformables...) nécessaires à la fabrication des orthèses sur le moulage positif en respectant les critères de qualité (absence de plis et de défauts de surface, uniformité des épaisseurs, contact régulier avec l'empreinte...).

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les travaux sont réalisés :

- en salle de plâtre pour couler et rectifier le positif,
- au poste de thermoformage pour la mise en forme par dépression ou par enroulement.
- à l'établi pour le moulage du cuir.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

Lors de chaque opération, l'agent veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient. Il assure l'organisation de son poste de travail, et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés (temps de prise du plâtre, temps de chauffe et refroidissement des plastiques). Il conduit ses interventions en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.

Compte tenu de la dangerosité des machines et des produits chimiques utilisés dans un contexte de travail soumis au bruit et aux poussières, l'agent tenu d'appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de prévention.

Critères de performance

La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée
Les découpes demandées par l'orthoprothésiste sont conformes à la fiche de travail et au traçage
La physiologie du patient est respectée : uniformité du contact des matériaux sur le positif
Les processus de moulage sont correctement mis en œuvre
Les matériaux sont utilisés à bon escient (températures, temps de chauffe, de refroidissement)
Les critères de confort sont respectés : absence de rugosités, de plis
Les délais de fabrication sont respectés
Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail et apprécier la faisabilité du travail
Couler les positifs en plâtre
Couler un positif en utilisant les techniques adaptées selon les matériaux
Déterminer les axes mécaniques en fonction des axes anatomiques tracés par l'orthoprothésiste
Tracer sur le positif les contours de l'appareil
Réaliser un gabarit de découpe
Débiter les matériaux suivant le tracé ou le gabarit
Réaliser les formes selon les matériaux utilisés
Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	13/34

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication
Respecter les méthodes de travail
Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement
Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

Travailler en équipe

Connaissances anatomiques contextualisées aux orthèses :

- ostéologie, myologie, arthrologie du corps humain ;
- les déformations du rachis, les malformations des membres et les causes traumatiques ;
- les limites anatomiques en conformité avec la LPPR.

Connaissances technologiques :

- technologie des matériaux utilisés tels que : les composites, les plastiques thermoformables, les métaux et les cuirs.

Connaissances des équipements et des outillages :

- outillage à plâtre, four, chalumeau, machines à fraiser et à polir, scie sauteuse, dispositif de thermoformage, perceuse, matériels de découpe et de mesure.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques dans l'utilisation des machines, des fours, des produits chimiques et des outils coupants.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	14/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des matériaux de contacts moulés sur le positif et du positif ou d'un tracé, réaliser l'armature en acier ou en duralumin d'appareils orthétiques en mettant en œuvre les diverses techniques de formage.

Pour cette réalisation :

- débiter les matériaux ;
- déterminer et tracer les axes sagittaux, frontaux et horizontaux ;
- adapter par cintrage, coquillage ou torsion les montants, les raidisseurs, les mâts ou châssis sur le moulage.

Les armatures servent à structurer et rigidifier l'orthèse.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les travaux s'effectuent à l'atelier et en salle de soudage en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

L'agent veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient, assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Critères de performance

Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste

La physiologie du patient est respectée

Le mode et la gamme opératoire sont respectés

Les délais de fabrication sont respectés

L'esthétique des différents éléments est respectée : polissage, finition des bords, absence de saillies susceptibles de blesser le patient

Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail et apprécier la faisabilité du travail

Approvisionner son poste de travail

Déterminer les axes anatomiques et mécaniques

Tracer sur le positif les contours de l'appareil

Réaliser un gabarit de cintrage

Débiter les matériaux suivant le tracé

Cintrer, coquiller et galber les armatures

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication

Respecter les méthodes de travail

Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement

Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	15/34

Travailler en équipe

Connaissances anatomiques contextualisées aux orthèses :

- ostéologie, myologie, arthrologie du corps humain ;
- les déformations du rachis, les malformations des membres et les causes traumatiques ;
- les limites anatomiques en conformité avec la LPPR.

Connaissances technologiques :

- technologie des matériaux utilisés ;
- technologie des composants orthétiques.

Connaissances des équipements et des outillages :

- four, chalumeau, machines à fraiser et à polir, perceuse, matériels de découpe et de mesure, poste de soudage oxyacétylénique, griffes de cintrage.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques dans l'utilisation des machines, des fours, des produits chimiques et des outils coupants.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	16/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Assembler les éléments orthétiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des matériaux de contact moulés sur le positif et des éléments orthétiques fabriqués, assembler les éléments orthétiques (matériaux de contact moulés et éléments constituant l'armature) en vue de l'essayage. Veiller aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient.

Cet assemblage permet d'obtenir une orthèse adaptable et modifiable avant sa finition.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

À partir d'un bon de travail, de fiche de mesures, du positif recouvert de matériau de contact, l'agent de fabrication assemble provisoirement les montants, les embrasses et les articulations en respectant les axes afin de constituer l'armature (pour une orthèse) ou la cage (pour un corset). Ensuite il assemble les différents éléments orthétiques en vue de l'essayage sur le patient.

Les travaux sont réalisés :

- dans une salle équipée de machines pour le ponçage et le perçage ;
- dans l'atelier et sur un établi pour la phase d'assemblage.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

Il veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient, assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Critères de performance

Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste

L'esthétique des différents éléments est respectée : polissage, finition des bords, absence de saillies susceptibles de blesser le patient

La physiologie du patient est respectée

Le mode et la gamme opératoire sont respectés

Les délais de fabrication sont respectés

Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail et apprécier la faisabilité du travail

Poncer les éléments métalliques

Assembler les différents éléments orthétiques pour l'essayage

Dégauchir les articulations

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication

Respecter les méthodes de travail

Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement

Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	17/34

Travailler en équipe

Connaissances anatomiques contextualisées aux orthèses :

- ostéologie, myologie, arthrologie du corps humain ;
- les déformations du rachis, les malformations des membres et les causes traumatiques ;
- les limites anatomiques en conformité avec la LPPR.

Connaissances technologiques :

- technologie des matériaux et des matériels ;
- technologie d'assemblage et de fixation.

Connaissances des équipements et des outillages :

- ponceuse, poste à souder électrique et oxyacétylénique, perceuse, tarauds, petits outillages.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques dans l'utilisation des machines, des appareils à souder.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	18/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir d'un appareil en retour d'essayage, et de la fiche de travail :

- effectuer les modifications de l'appareil mentionnées sur le bon fourni par suivant les indications de l'orthoprothésiste et procéder aux modifications éventuellement prescrites.
- déposer tous les éléments en vue de leur finition en respectant l'ordonnancement des tâches.
- réaliser la finition appropriée de chacun des éléments en fonction de sa matière afin d'obtenir un état de surface conforme aux critères de qualité.
- assembler et de fixer de façon non démontable les différents éléments orthétiques de l'appareil afin d'obtenir la solidité et la rigidité de l'orthèse.
- fixer et monter les fermetures, de garnir l'intérieur de l'orthèse de peausserie (ou mousse de finition) en respectant les critères de qualité (absence de plis et de défauts de surface).

Procéder aux différentes finitions esthétiques et de confort de l'orthèse pour garantir au patient une utilisation adaptée, confortable et conforme à la L.P.P.R.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

À partir de l'appareil qui revient de l'essayage sur le patient, d'un bon de travail et de la fiche de mesure, l'agent prend connaissance des modifications éventuelles à réaliser et effectue les corrections demandées. Il procède ensuite aux différentes finitions esthétiques et de confort de l'appareil afin de le rendre livrable au patient et conforme à la L.P.P.R.

Les travaux s'effectuent :

- à l'établi pour les rectifications éventuelles, la dépose et repose des éléments ;
- à la ponceuse pour la finition et le polissage des bords ;
- à la machine à coudre pour le travail du cuir, le garnissage et les sangles ;
- à la riveteuse pour la fixation des sous-pattes et fermetures ;
- au poste de peinture.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

L'agent veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient, assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Critères de performance

Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste

L'esthétique des différents éléments est respectée : polissage, finition des bords, absence de saillies susceptibles de blesser le patient

Le garnissage est de qualité : découpe franche, coutures régulières, rectitude et espacement des points

Le fonctionnement mécanique de l'orthèse est conforme à la fiche produit

Les adjonctions sont correctement positionnées

Les délais de fabrication sont respectés

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	19/34

Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail

Repérer les pièces avant dépose

Poncer les éléments métalliques

Débiter la peausserie

Coudre les matériaux souples

Riveter les assemblages et les ferrures

Fixer les fermetures

Gainer les armatures

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication

Respecter les méthodes de travail

Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement

Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

Travailler en équipe

Connaissances technologiques :

- technologie des matériaux et des matériels ;
- technologie d'assemblage et de fixation.

Connaissances des équipements et des outillages :

- ponceuse, poste à souder électrique et oxyacétylénique, perceuse, tarauds, petits outillages, machine à coudre, machine à œillet et à rivet.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques dans l'utilisation des machines, des appareils à souder.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	20/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Fabriquer des manchons de prothèse

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir de la fiche de mesure, d'un moulage négatif de patient et des directives strictes de l'orthoprothésiste :

- réaliser le moulage positif en plâtre,
- fabriquer le manchon de confort et de chaussement directement sur le moulage du patient.

Le manchon, interface entre le moignon du patient et l'emboîture de la prothèse, protège et assure le confort, le chaussage et le maintien de la prothèse.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

L'orthoprothésiste prend connaissance du type de manchon à réaliser en consultant le bon de travail et la fiche de mesure. À partir du moulage négatif du patient, il réalise et prépare le positif sous la responsabilité de l'applicateur. Il réalise ensuite le manchon de confort, et ce directement sur ce moulage.

Les travaux sont réalisés :

- au poste de plâtre, pour la réalisation et les rectifications des positifs ;
- à l'établi, pour la découpe des matériaux ;
- et au poste de thermoformage, pour la mise en forme du manchon et des thermoformables.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

L'agent veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient, assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Critères de performance

La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée
Les découpes demandées par l'orthoprothésiste sont conformes à la fiche de travail et au traçage
La physiologie du patient est respectée : uniformité du contact des matériaux sur le positif
Les processus de mise en œuvre des matériaux utilisés sont respectés
Les critères de confort sont respectés : absence de rugosités, de plis.
Les délais de fabrication sont respectés
Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Débiter les matériaux selon les mensurations du positif

Coudre la peausserie

Appliquer et coller les mousses de confort selon les différentes techniques avec ou sans peausserie

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication

Respecter les méthodes de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	21/34

Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement
Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

Travailler en équipe

Connaissances anatomiques contextualisées aux prothèses :

- myologie des membres inférieurs et supérieurs ;
- ostéologie des membres ;
- différentes causes d'amputation (pathologiques, traumatiques, agénésie) ;
- différents niveaux d'amputation.

Connaissances technologiques :

- technologie des matériaux : les tissus, les différents types de mousse de confort, les différents types de cuir, les modes d'assemblage des mousses et des peaux ;
- les différents types d'emboitures ;
- les différents types de prothèses.

Connaissances des équipements et des outillages :

- pompe à vide, fraiseuse, four, machine à coudre, les outils de découpe.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques infectieux ;
- prévention des risques : sécurité vis-à-vis des matériaux utilisés ;
- prévention des risques dans l'utilisation des machines et du four, des solvants et des outils coupants.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	22/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Fabriquer des emboîtures de prothèse

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir de la fiche de mesure, du moulage négatif en plâtre du patient et des directives strictes de l'orthoprothésiste, fabriquer des emboîtures de prothèse. Ce dispositif est la partie dans laquelle le patient introduit le moignon ; l'emboîture permet la transmission du poids du corps et des forces exercées lors de la marche sur la prothèse. Celle-ci doit donc être confortable et doit avoir une bonne tenue sur le moignon afin que l'appareillé ne le perde pas au milieu d'une activité. Enfin, elle permet la fixation des composants prothétiques.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

L'agent prend connaissance du type d'emboîture à réaliser en consultant le bon de travail et la fiche de mesure. À partir du manchon de confort et après avoir positionné tous les matériaux et équipements, il réalise l'emboîture soit par thermoformage soit par injection de résine. Il démoule et découpe les bords, puis il élimine les rugosités par ponçage.

Les travaux sont réalisés :

- au poste de plâtre, pour la réalisation et les retouches des positifs ;
- à l'établi, pour la découpe des matériaux ;
- au poste de thermoformage, pour la mise en forme du manchon et des thermoformables ;
- au poste des résines pour les travaux d'injection ;
- à la fraiseuse, pour le ponçage et le détournage de l'emboîture.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

Il veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient, assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Critères de performance

La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée

Les découpes demandées par l'orthoprothésiste sont conformes à la fiche de travail et au traçage

La physiologie du patient est respectée : uniformité du contact des matériaux sur le positif

Le respect du processus de travail des matériaux permet d'obtenir un produit de qualité : homogénéité des résines, absence de bulles, régularité du thermoformage, netteté des bords

Les critères de confort sont respectés : absence de rugosités, de plis

Les délais de fabrication sont respectés

Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Pour toutes les emboîtures :

- préparer le positif ;
- prendre les mensurations du positif rectifié.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	23/34

Emboîture en résine stratifiée avec ou sans manchon :

- protéger le manchon par recouvrement d'un film PVA (Polyvinyle alcool) ;
- débiter, empiler et positionner successivement les différents tissus en fonction de leur tissage et des contraintes et forces exercées sur l'emboîture ;
- préparer la résine selon les normes du fabricant en respectant scrupuleusement les proportions résine/durcisseur ;
- injecter et laminier, sous vide, la résine ;
- détourer l'emboîture après polymérisation ;
- démouler ;
- poncer le collet de l'emboîture.

Emboîture en thermoplastique avec ou sans manchon :

- débiter les matériaux thermoplastiques selon les mesures ;
- chauffer le thermoplastique selon les indications données sur la fiche produit communiquée par le fournisseur ;
- thermoformer sur le moulage positif du patient, au poste de "sous-vide" ;
- détourer l'emboîture après refroidissement ;
- démouler ;
- poncer le collet de l'emboîture.

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations.

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication

Respecter les méthodes de travail

Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement

Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

Travailler en équipe

Connaissances anatomiques contextualisées aux prothèses :

- myologie des membres inférieurs et supérieurs ;
- ostéologie des membres ;
- différentes causes d'amputation (pathologiques, traumatiques, agénésie) ;
- différents niveaux d'amputation.

Connaissances technologiques :

- technologie des matériaux : les différents types de résine, les tissus, les différents types de thermoplastiques, du film isolant PVA ;
- les différents types d'emboîtures ;
- les différents types de prothèses.

Connaissances des équipements et des outillages :

- poste de laminage des résines sous vide, fraiseuse, four, machines portables : perceuse, scie oscillante, scie sauteuse et les outils de découpe.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques infectieux ;
- prévention des risques : sécurité vis-à-vis des matériaux utilisés ;
- prévention des risques dans l'utilisation des machines et du four, des appareils à souder, des solvants et des outils coupants.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	24/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Monter et aligner des prothèses

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir de la fiche de mesure, d'éléments prothétiques et de l'emboîture :

- monter les différents composants prothétiques sur l'emboîture,
- aligner la prothèse.

Veiller aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

À partir d'une fiche de travail, l'agent s'approvisionne en éléments prothétiques qu'il doit monter et aligner suivant les préconisations des constructeurs dans le respect d'une part de la physiologie et des mensurations du patient, et d'autre part de la cohérence d'alignement entre l'emboîture et les éléments.

Les travaux sont réalisés :

- à l'établi pour le montage des différentes pièces prothétiques (pied, malléole, tube, genou)
- sur une table d'alignement pour contrôler le montage de la prothèse (positionnement de l'emboîture par rapport aux pièces prothétiques).

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

Il veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient, assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Critères de performance

La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée

Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste

L'alignement est conforme à la physiologie du patient

L'assemblage des pièces prothétiques est conforme aux normes constructeurs

Les délais de fabrication sont respectés

Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Monter les différents éléments prothétiques en fonction des normes constructeurs

Monter l'emboîture sur les éléments prothétiques

Aligner les éléments prothétiques dans le respect d'une part de la physiologie et des mensurations du patient, et d'autre part de la cohérence d'alignement entre l'emboîture et les éléments prothétiques

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication

Respecter les méthodes de travail

Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement

Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

Travailler en équipe

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	25/34

Connaissances anatomiques contextualisées aux prothèses :

- myologie des membres inférieurs et supérieurs ;
- ostéologie des membres ;
- différentes causes d'amputation (pathologiques, traumatiques, agénésie) ;
- différents niveaux d'amputation.

Connaissances technologiques :

- lecture de schéma de montage ;
- technologie des matériels d'assemblage et de liaison : pieds prothétiques, genoux ;
- technologie de l'assemblage par vissage en respectant les couples de serrage.

Connaissances des équipements :

- table d'alignement, laser d'alignement, clé dynamométrique.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques infectieux ;
- prévention des risques à l'utilisation des équipements.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	26/34

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des indications portées sur la fiche de mesure, de la prothèse retouchée après l'essayage :

- découper la mousse suivant la hauteur requise,
- positionner la mousse de recouvrement sur l'appareil,
- procéder au collage sur l'emboîture et sur la plaquette de liaison du pied,
- sculpter la mousse,
- assurer la finition esthétique de la prothèse.

Après essayage, mettre en conformité l'esthétique de l'appareil aux mensurations et au galbe du patient.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

L'agent prend connaissance du type d'esthétique à réaliser en consultant le bon de travail et la fiche de mesure. Sur la prothèse définitivement alignée et retouchée, il réalise la sculpture de la mousse esthétique conformément aux mensurations et à la morphologie du patient.

Les travaux sont réalisés :

- à l'établi, pour le traçage, les découpes, et le recouvrement de la mousse esthétique (bas),
- à la fraiseuse, pour le sculptage de la mousse sur l'appareil.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier aux contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

Il veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient, assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Critères de performance

Le travail réalisé est conforme à la fiche de mesure ou au tracé du membre contre latéral

Les galbes ainsi que la symétrie sont respectés et la conformité au tracé est assurée

La qualité de l'assemblage est assurée par un collage homogène

La qualité de la finition est assurée par un ponçage régulier et sans aspérité

Les délais de fabrication sont respectés

Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail

Tracer les découpes sur la mousse esthétique

Débiter la mousse à la hauteur de l'appareil

Creuser la mousse aux mensurations de l'emboîture

Coller la mousse

Sculpter la mousse esthétique aux mensurations (travail spatial des volumes)

Éliminer à l'aide d'un abrasif fin les éventuels défauts de surface de la mousse

Positionner les bas de recouvrement esthétique

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	27/34

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication
Respecter les méthodes de travail
Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement
Appliquer les règles de sécurité et le port des équipements de protection individuelle

Travailler en équipe

Connaissances anatomiques contextualisées aux prothèses :

- myologie des membres inférieurs et supérieurs ;
- ostéologie des membres ;
- différentes causes d'amputation (pathologiques, traumatiques, agénésie) ;
- différents niveaux d'amputation.

Connaissances des équipements :

- fraiseuse, four.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques infectieux ;
- prévention des risques à l'utilisation des équipements.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	28/34

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Organiser ses tâches et son poste de travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

La nécessité de planifier l'ensemble d'une tâche ou l'ensemble de ses activités dépend souvent du degré d'importance que l'agent accorde à la bonne gestion de son temps. Pour autant, une bonne gestion du temps passe par l'anticipation des tâches à réaliser en fonction des objectifs et des délais fixés.

Cette compétence implique donc que l'agent soit capable de :

- faire l'inventaire des tâches à effectuer ;
- estimer le temps pour chacune des tâches et des étapes (ce temps peut varier considérablement en fonction de chaque personne et de chaque travaux) ;
- détecter les informations manquantes (il est difficile de tout planifier d'avance et une fois pour toutes car parfois certaines données ne sont pas connues au départ de la fabrication) ;
- respecter des échéances pour terminer un travail ou une somme de tâches ;
- déterminer les priorités pour assurer la charge de travail ;
- préparer le poste de travail (outillages et matière première) pour l'exécution des tâches.

Critères de performance

L'identification et l'ordonnement des tâches répondent aux contraintes de temps et de coûts sans dégrader la qualité du produit fini

Les objectifs planifiés sont atteints.

Le travail réalisé répond aux exigences normatives et réglementaires.

Les acteurs concernés par l'appareillage médical sont satisfaits.

Appliquer les procédures et les modes opératoires

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de la fiche de travail de l'orthoprothésiste, mettre en œuvre une succession d'opérations telles que le moulage, l'assemblage, la sculpture et les travaux de finition nécessaires à la fabrication d'orthèses et de prothèses.

Ces opérations font référence à :

- des procédures qui schématisent un circuit de documents, de demande, une démarche à suivre dans le cadre de la fabrication d'un appareillage médical ou pour solutionner un problème technique simple.
- des modes opératoires formalisés dans des documents techniques, pour répondre à des besoins spécifiques et traiter une suite d'actions précises pour réaliser un travail.

Critères de performance

Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste.

Le respect du processus de travail des matériaux permet d'obtenir un produit de qualité.

Le mode et la gamme opératoire sont respectés.

L'assemblage des pièces prothétiques est conforme aux normes constructeurs.

Garantir la satisfaction des clients finaux

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Les objectifs principaux sont de gagner la confiance du client final (ou utilisateur final) et de pérenniser la satisfaction par un comportement constructif et d'écoute.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	29/34

Chaque individu représente l'entreprise dans son ensemble lorsqu'il travaille pour un client. Aussi, il doit agir en conséquence.

La compétence suppose d'assurer un service conforme aux normes qualité, c'est -à-dire de :

- communiquer fréquemment et clairement ;
- échanger avec les membres de l'équipe autant que nécessaire ;
- rendre compte de la qualité de son travail en tout temps ;
- tracer son activité ;
- et avoir le sens des responsabilités dans la réalisation de son travail.

Critères de performance

Le comportement social à l'intérieur comme à l'extérieur de l'entreprise est professionnel. Les besoins des clients sont assimilés et respectés.

Les modes procédures, les modes opératoires et les gammes sont appliqués.

Les produits fabriqués sont contrôlés, vérifiés, validés et qualifiés.

Les produits fabriqués répondent aux exigences normatives.

La satisfaction du client est assurée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	30/34

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	31/34

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	09	27/01/2021	27/01/2021	32/34

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent technique prothésiste orthésiste

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	1/26

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Agent technique prothésiste orthésiste

Sigle du titre professionnel : ATPO

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 331s - Préparation, analyse médicale, appareillage-

Code(s) ROME : J1411

Formacode : 43460

Date de l'arrêté : 11/01/2021

Date de parution au JO de l'arrêté : 23/01/2021

Date d'effet de l'arrêté : 09/06/2021

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	3/26

2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du livret de certification au cours d'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité du CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RE comme partie de la session du titre, du CCP ou du CCS, est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury, et le centre organisateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	4/26

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel ATPO

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Mouler les matériaux de l'orthèse Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques Assembler les éléments orthétiques Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques Fabriquer des manchons de prothèse Fabriquer des emboîtures de prothèse Monter et aligner des prothèses Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse	04 h 00 min	Le candidat réalise une partie d'une orthèse et d'une prothèse.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Mouler les matériaux de l'orthèse Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques Assembler les éléments orthétiques Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques Fabriquer des manchons de prothèse Monter et aligner des prothèses Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse	00 h 20 min	A l'issue de cette mise en situation professionnelle, le candidat échange oralement sur le contenu de sa prestation. Il s'attache à préciser les pratiques et les savoir-faire qu'il a mis en œuvre pour la réalisation des appareillages médicaux.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel. Le candidat échange avec le jury sur sa compréhension des attendus du métier au regard de son parcours, des différentes situations d'évaluation ou de validation rencontrées.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 40 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	5/26

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Fabriquer des orthèses					
Mouler les matériaux de l'orthèse	<p>La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée.</p> <p>Les découpes demandées par l'orthoprothésiste sont conformes à la fiche de travail et au traçage.</p> <p>La physiologie du patient est respectée : uniformité du contact des matériaux sur le positif.</p> <p>Les processus de moulage sont correctement mis en œuvre.</p> <p>Les matériaux sont utilisés à bon escient (températures, temps de chauffe, de refroidissement).</p> <p>Les critères de confort sont respectés : absence de rugosités, de plis.</p> <p>Les délais de fabrication sont respectés.</p> <p>Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques	<p>Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste.</p> <p>La physiologie du patient est respectée.</p> <p>Le mode et la gamme opératoire sont respectés.</p> <p>Les délais de fabrication sont respectés.</p> <p>L'esthétique des différents éléments est respectée : polissage, finition des bords, absence de saillies susceptibles de blesser le patient.</p> <p>Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	6/26

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assembler les éléments orthétiques	Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste. L'esthétique des différents éléments est respectée : polissage, finition des bords, absence de saillies susceptibles de blesser le patient. La physiologie du patient est respectée. Le mode et la gamme opératoire sont respectés. Les délais de fabrication sont respectés. Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques	Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste. L'esthétique des différents éléments est respectée : polissage, finition des bords, absence de saillies susceptibles de blesser le patient. Le garnissage est de qualité : découpe franche, coutures régulières, rectitude et espacement des points. Le fonctionnement mécanique de l'orthèse est conforme à la fiche produit. Les adjonctions sont correctement positionnées. Les délais de fabrication sont respectés. Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fabriquer des prothèses					
Fabriquer des manchons de prothèse	La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée. Les découpes demandées par l'orthoprothésiste sont conformes à la fiche de travail et au traçage. La physiologie du patient est respectée : uniformité du contact des matériaux sur le positif. Les processus de mise en œuvre des matériaux utilisés sont respectés. Les critères de confort sont respectés : absence de rugosités, de plis. Les délais de fabrication sont respectés. Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	7/26

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Fabriquer des emboîtures de prothèse	<p>La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée.</p> <p>Les découpes demandées par l'orthoprothésiste sont conformes à la fiche de travail et au traçage.</p> <p>La physiologie du patient est respectée : uniformité du contact des matériaux sur le positif.</p> <p>Le respect du processus de travail des matériaux permet d'obtenir un produit de qualité : homogénéité des résines, absence de bulles, régularité du thermoformage, netteté des bords.</p> <p>Les critères de confort sont respectés : absence de rugosités, de plis.</p> <p>Les délais de fabrication sont respectés.</p> <p>Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.</p>	☒	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Monter et aligner des prothèses	<p>La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée.</p> <p>Le travail réalisé est conforme à la fiche de travail renseignée par l'orthoprothésiste.</p> <p>L'alignement est conforme à la physiologie du patient.</p> <p>L'assemblage des pièces prothétiques est conforme aux normes constructeurs.</p> <p>Les délais de fabrication sont respectés.</p> <p>Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.</p>	☒	☒	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse	<p>Le travail réalisé est conforme à la fiche de mesure ou au tracé du membre contre latéral.</p> <p>Les galbes ainsi que la symétrie sont respectés et la conformité au tracé est assurée.</p> <p>La qualité de l'assemblage est assurée par un collage homogène.</p> <p>La qualité de la finition est assurée par un ponçage régulier et sans aspérité.</p> <p>Les délais de fabrication sont respectés.</p> <p>Les règles d'hygiène, de sécurité et de l'environnement sont respectées.</p>	☒	☒	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Obligations réglementaires le cas échéant :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	8/26

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Organiser ses tâches et son poste de travail	Assembler les éléments orthétiques
	Fabriquer des emboîtures de prothèse
	Fabriquer des manchons de prothèse
	Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques
	Monter et aligner des prothèses
	Mouler les matériaux de l'orthèse
	Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques
	Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse
Appliquer les procédures et les modes opératoires	Assembler les éléments orthétiques
	Fabriquer des emboîtures de prothèse
	Fabriquer des manchons de prothèse
	Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques
	Monter et aligner des prothèses
	Mouler les matériaux de l'orthèse
	Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques
	Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse
Garantir la satisfaction des clients finaux	Assembler les éléments orthétiques
	Fabriquer des emboîtures de prothèse
	Fabriquer des manchons de prothèse
	Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques
	Monter et aligner des prothèses
	Mouler les matériaux de l'orthèse
	Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques
	Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre ATPO

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 40 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	9/26

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Lors de la mise en situation professionnelle, la présence du jury est obligatoire. Il observe les candidats et peut, s'il le souhaite, les questionner.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	10/26

REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Agent technique prothésiste orthésiste

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	11/26

CCP

Fabriquer des orthèses

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Mouler les matériaux de l'orthèse Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques Assembler les éléments orthétiques Procéder aux opérations de finition des appareils orthétiques	04 h 00 min	La mise en situation professionnelle se compose de 2 phases : Phase 1 - Pratique (durée 3 h 50 min) : Le candidat réalise des opérations de fabrication d'orthèses à différents stades d'avancement. Phase 2 - Orale (durée 10 min) : Le candidat s'entretient avec le jury sur les travaux qu'il a réalisés.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	04 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	13/26

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fabriquer des orthèses

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

La présence du jury est obligatoire pendant toute la durée de l'épreuve.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	14/26

CCP

Fabriquer des prothèses

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Fabriquer des emboîtures de prothèse Fabriquer des manchons de prothèse Monter et aligner des prothèses Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse	03 h 10 min	La mise en situation professionnelle se compose de 2 phases : Phase 1 - Pratique (durée 3 heures). Le candidat réalise des opérations de fabrication de prothèse à différents stades d'avancement. Phase 2 - Orale (durée 10 min) : Le candidat s'entretient avec le jury sur les travaux qu'il a réalisés.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	03 h 10 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	15/26

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fabriquer des prothèses

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 03 h 10 min

Protocole d'intervention du jury :

La présence du jury est obligatoire pendant toute la durée de l'épreuve.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	16/26

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Agent technique prothésiste orthésiste

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier standards, type atelier de formation ou atelier de production d'appareils orthopédiques comportant des espaces de travail individuels et des espaces collectifs où se trouvent des machines.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises. Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	17/26

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Aspiration pour la machine de ponçage	12	Salle des résines
	1	Espace à plâtre	12	Sans objet
	1	Espace de production/ fabrication équipé d'établis	12	Sans objet
	1	Espace machines et de soudure	12	Sans objet
	1	Espace pour résines et thermo-formages	12	Sans objet
	1	Hotte aspirante	12	Salle des résines
	1	Plaque de plastique avec méplat dural	12	Quantité à déterminer selon le DTE
Machines	1	Four de thermoformage	12	Situé dans l'espace pour résines et thermoformage
	1	Fraiseuse à bras	6	Situé dans l'espace machines et de soudure
	1	Machine à coudre	12	Situé dans l'espace machines et de soudure
	1	Machine à poser les rivets et les oeillets	12	Situé dans l'espace machines et de soudure
	1	Perceuse à colonne ou sensitive	12	Situé dans l'espace machines et de soudure
	1	Polisseuse	12	Situé dans l'espace machines et de soudure
	1	Poste de soudure SOA	12	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	18/26

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Poste sous vide	12	Situé dans l'espace de production
Outils / Outillages	1	Touret à poncer	12	Situé dans l'espace machines et de soudure
	1	Agrafeuse pneumatique	6	Situé dans l'espace de production
	1	Cadre de thermoformage	12	Situé dans l'espace de machine et de soudure
	1	Chalumeau oxyacéthylique ou poste à souder à l'arc ou TIG	12	Situé dans l'espace de machines et de soudure
	1	Cisaille à levier	12	Situé dans l'espace de production
	1	Enclume	12	Situé dans l'espace de production
	1	Lot d'outillages de mesure, de découpe et de traçage	12	Situé sur chaque établi
	1	Perceuse pneumatique	6	Situé dans l'espace de production
	1	Pistolet thermique	6	Situé dans l'espace pour résines et thermoformage
	1	Scie sauteuse et scies oscillantes	12	Situé dans l'espace de production
	1	Table de découpe	12	Situé dans l'espace de production
	1	Marbre	12	Situé dans l'espace de production
Équipements	1	Etabli ou équipement similaire de type individuel	1	Situé dans l'espace de production
	1	Evier	12	Situé dans l'espace à plâtre ou l'espace de production
Équipements de protection individuelle (EPI)	1	Aspiration pour la machine de ponçage	12	Salle des résines
	1	Blouse	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	19/26

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
ou collective	1	Masque à poussière	1	Sans objet
	1	Paire de gants	1	Sans objet
	1	Protection contre le bruit	1	Sans objet
Matières d'œuvre	1	Cuir et peau	12	Quantité à déterminer selon le DTE
	1	Fibre de verre	12	Quantité à déterminer selon le DTE
	1	Mousse de confort	12	Quantité à déterminer selon le DTE
	1	Mousse esthétique	6	Quantité à déterminer selon le DTE
	1	Plaque de caoutchouc	12	Quantité à déterminer selon le DTE
	1	Résine	12	Quantité à déterminer selon le DTE
Documentations	1	Ensemble de fiches techniques sur les matériaux	12	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	20/26

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Agent technique prothésiste orthésiste est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

Agent technique prothésiste et orthésiste Arrêté du 21/04/2016		Agent technique prothésiste orthésiste Arrêté du 11/01/2021	
CCP	Réaliser et fabriquer des orthèses.	CCP	Fabriquer des orthèses
CCP	Réaliser et fabriquer des prothèses.	CCP	Fabriquer des prothèses

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	21/26

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer, que le candidat possède :

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ATPO	RE	TP-00024	09	23/01/2021	27/01/2021	23/26

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

