

## **1.1. Environnement de travail**

*Le façonnier orthoprothésiste s'exerce principalement au sein d'entreprises industrielles spécialisées dans la fabrication d'orthèses et prothèses pour le secteur paramédical.*

*Il intervient au sein d'un atelier de fabrication industrielle pour effectuer des opérations complexes allant du moulage, à l'assemblage montage afin de produire un dispositif médical sur mesure parfaitement adaptable pour un patient unique, au moyen d'équipements et d'outils adaptés aux opérations.*

*Il travaille selon l'organisation de l'entreprise, seul ou en équipe dans le respect des règles qualité et hygiène sécurité de l'entreprise notamment le port des équipements de protection individuelle.*

## **1.2. Interactions dans l'environnement de travail**

*Le titulaire de la qualification travaille sous la supervision d'un chef d'équipe et à partir d'instructions de travail issues d'un mode opératoire précis (ordre de fabrication, gammes de montage, ...) et accompagnées d'éléments techniques (mesures, tracés, moulage, matériaux). Il est amené à travailler en étroite collaboration et concertation tout au long des opérations avec différents services pour satisfaire les exigences du client final.*

*En cours de fabrication il peut faire appel à un chef d'équipe, un référent technique ou en fonction de l'organisation de l'entreprise aux services support (logistique, maintenance, contrôle...). En fin de poste, il transmet toute consigne et information nécessaire à la continuité de la production.*

*Il peut être amené à assurer la formation de certaines opérations auprès de collaborateurs.*

| <b>REFERENTIEL D'ACTIVITES</b><br><i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>  | <b>REFERENTIEL DE COMPETENCES</b><br><i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>   | <b>REFERENTIEL D'ÉVALUATION</b><br><i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>   |  |
|--|---|---|--|
| <p><b>La définition de la gamme de fabrication d'une orthèse complexe ou d'une prothèse complète</b></p> <p>Le façonnier orthoprothésiste doit comprendre, analyser et interpréter l'ensemble des relevés issus du patient (mesures, tracés, côtes, données anatomiques) et déterminer les opérations nécessaires à la fabrication de l'orthèse ou de la prothèse en autonomie. Il organise en autonomie la chronologie et l'enchaînement des opérations qu'il aura à réaliser méthodiquement et en conformité avec les exigences de production. Il doit également s'assurer de l'identification, la vérification et la préparation des outils, outillages, équipements, consommables, nécessaires à la réalisation des opérations. Il doit mettre en place et conserver son poste de travail dans un état d'ordre et de propreté. Par ailleurs il applique rigoureusement les instructions liées à son activité professionnelle, le cas échéant il renseigne le suivi des opérations qu'il réalise sur son poste de travail. Il assure ses activités en utilisant les équipements de protection</p> | <p><b>1. Organiser l'enchaînement des opérations de fabrication d'une orthèse complexe ou d'une prothèse complète</b></p> <p>L'examen et la compréhension des tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé est une étape nécessaire pour organiser et modéliser les différentes opérations qui vont devoir être effectuées pour la fabrication d'une orthèse complexe ou prothèse complète. L'ensemble des outils, outillages, composants, consommables nécessaires à la réalisation du moule sont identifiés à partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, mesures, procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesures,</li> <li>- Dossier patient,</li> <li>- Tracés,</li> <li>- Fiche de relevés ...</li> </ul> <p>Au moyen des outillages mis à disposition<br/>Avec les EPI mis à disposition<br/>Dans les délais impartis</p> | <b>MODALITÉS D'ÉVALUATION</b>   | <b>CRITÈRES D'ÉVALUATION</b>   |
|  |   | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b><br/>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p><b>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b><br/>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences</p> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les éléments techniques associés à la fabrication sont identifiés et exploités pour organiser l'enchaînement de toutes les opérations à réaliser pour la fabrication d'une orthèse complexe ou d'une prothèse complète.</p> <p>La faisabilité de la réalisation complète est vérifiée, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les éléments techniques issus des plans sont extraits, la lecture des documents techniques est avérée.</li> <li>- L'enchaînement complet des opérations de fabrication est défini et optimisé en tenant compte des contraintes (techniques, organisationnelles, réglementaires, ergonomiques, de qualité, de sécurité, de délais).</li> <li>- L'ensemble des composants, éléments et matériaux sont réceptionnés et/ou réapprovisionnés, vérifiés et préparés en correspondance avec les éléments techniques fournis.</li> <li>- Les équipements, outillages, moyens de manutention nécessaires au montage, réglage et au contrôle sont choisis, réceptionnés et/ou réapprovisionnés, vérifiés et préparés...</li> </ul> <p>Les différentes opérations techniques à réaliser et les technologies sont organisées et tiennent compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Des contrôles préalables des outillages, moules, et équipements, matériaux,</li> <li>• De la ou les zones de travail,</li> <li>• De la traçabilité...</li> </ul> <p>Les équipements et outillages nécessaires à la fabrication sont choisis, et vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Références des outils et équipements conformes au dossier de fabrication,</li> <li>• Outils de contrôle en lien avec la fiche de contrôle et conformes aux opérations prévues,</li> <li>• Outillages manuels</li> </ul> <p>Les équipements et outillages nécessaires à la fabrication sont</p> |

individuelle nécessaires.

professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

ET

**AVIS DE L'ENTREPRISE :**

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

choisis vérifiés préparés et disposés méthodiquement dans les emplacements adéquats de la zone de travail.

Les matériaux sont choisis et vérifiés méthodiquement :

- Type de matière (plâtre, thermoplastiques, mousses polyuréthane, résines acrylique),
- Quantités et références,

Toute non-conformité détectée lors de la préparation du poste de travail pouvant entraîner des modifications est tracée au regard de la méthode et de la documentation utilisées dans l'entreprise.

**En matière de moyens utilisés :**

L'ensemble des éléments collectés permettent de constituer un dossier de fabrication.

Les documents nécessaires sont remplis.

**En matière de liens professionnels / relationnels:**

Lors de la prise de poste le recueil et l'échange des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place et de l'organisation de l'entreprise :

- Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit),
- Avec les collaborateurs, le chef d'équipe.

Les anomalies constatées (Outil manquant, matériaux manquant, défaut des équipements, anomalies constatées sur les moyens de contrôles...) sont signalées auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) dans un vocabulaire adapté.

L'ensemble des informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités et en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).

Un signalement auprès de l'interlocuteur approprié avec le vocabulaire technique adapté est fait dès lors qu'une anomalie ou problématique est identifiée dans un mode opératoire.

**En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :**

Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :

- Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés
- Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés

**En matière de résultats :**

L'ensemble des éléments nécessaires à la fabrication d'une orthèse complexe ou d'une prothèse complète sont définis méthodiquement et organisés.

|  |   |  |  |
|--|---|--|--|
|  |   |  | <p>Le type de prothèse et/ou orthèse à fabriquer, son niveau de complexité, son dimensionnement, les opérations nécessaires à sa réalisation sont identifiées.</p> <p>L'enchaînement et la chronologie des opérations de fabrication sont établis.</p> <p>Les différents types de matériaux, composants sont choisis en corrélation avec les opérations techniques à réaliser.</p>   |
|  | <p><b>2. Interpréter les données anatomiques pour contrôler un positif</b></p> <p>Le façonnier afin de démarrer et lancer les opérations de fabrication doit au préalable interpréter toutes les données anatomiques qui lui sont soumises afin de contrôler et choisir le positif (moule).</p> <p>Le façonnier opère cette étape dans l'objectif de réaliser une orthèse complexe ou une prothèse complète à partir du moule.</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesures,</li> <li>- Dossier patient,</li> <li>- Tracés,</li> <li>- Fiche de relevés ...</li> </ul> <p>A partir d'un positif</p> <p>Au moyen des outillages mis à disposition</p> <p>Avec les EPI mis à disposition</p> <p>Dans les délais impartis</p> | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b></p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p><b>ET/OU</b></p> <p><b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b></p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs</p> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>La lecture des différents documents plans, dossier patient est faite avec méthode et permet d'interpréter et de rattacher la terminologie au positif adéquat.</p> <p>Les données anatomiques sont interprétées de façon à permettre la réalisation des opérations nécessaires à la fabrication de l'ensemble complet.</p> <p>Les outils de contrôle adéquats sont sélectionnés en fonction du positif à contrôler.</p> <p>La position des outils est établie sur les repères indiqués et permet ensuite de saisir les données et les relevés sur les documents appropriés.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>L'ensemble des documents permettant de constituer un dossier anatomique complet sont identifiés étudiés, analysés et soumis à interprétation.</p> <p>Les équipements et outils de contrôle (mètre, goniomètre, pied à coulisse) sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels:</u></b></p> <p>Les anomalies ou incohérences constatées sont signalées auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) dans un vocabulaire adapté.</p> <p>L'ensemble des informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités et en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p>Un signalement auprès de l'interlocuteur approprié avec le vocabulaire technique adapté est fait dès lors qu'une anomalie ou problématique est identifiée dans un mode opératoire.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés</li> </ul> |

|  |   |  |  |
|--|---|--|--|
|  |   | <p>projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET</p> <p>AVIS DE L'ENTREPRISE :</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués (ex : déchets de conditionnement)</li> </ul> <p><b>En matière de résultats :</b></p> <p>L'ensemble des documents et éléments associés à l'anatomie sont rassemblés pour être analysés et exploités.</p> <p>La terminologie et les repères anatomiques sont connus et maîtrisés :</p> <p>Orthèse de tronc (corset) : Pince taille, crête iliaque, EIAS (épine iliaque antéro supérieure), sacrum</p> <p>Appendice xiphoïde, pointe et épine omoplate</p> <p>Clavicule, apophyse épineuse, trochanter</p> <p>Lordose, cyphose, scoliose</p> <p>Orthèse de membre inférieur : Flexum, recurvatum, valgum, varum</p> <p>Varus, valgus, talus, équin, rotation</p> <p>Articulation coxo fémorale, genou, cheville</p> <p>Ischion, périnée</p> <p>Calcanéus, tête des métatarses, tête de péroné</p> <p>Condyle médial, latéral</p> <p>Prothèse de membre inférieur : Flexion, adduction, abduction</p> <p>Tablette ischiatique, appui sous rotulien, creux poplité</p> <p>Ligne de charge</p>  |
| <p><b>La fabrication des éléments d'une orthèse complexe</b></p> <p>Le façonnier orthoprothésiste doit réaliser l'ensemble des opérations de fabrication d'une orthèse complexe (voir définition au-dessus) selon les méthodes et techniques adaptées. Il veille à respecter les objectifs assignés, il repère et isole les non conformités en production selon les procédures et doit être force de proposition afin d'améliorer ses objectifs sur son périmètre d'activité.</p> <p>Il procède tout au long des opérations à des autocontrôles afin que le ou les éléments fabriqués soient en conformité avec les exigences de départ.</p> <p>Il assure la réalisation des</p> | <p><b>3. Effectuer un thermoformage par drapage avec adjonction de pièce</b></p> <p>Cette compétence vise à vérifier la capacité du façonnier à choisir les pièces nécessaires à la fabrication de la pièce principale, à placer les pièces aux emplacements adéquats lors du drapage et à maîtriser les opérations techniques de thermoformage par drapage sans adjonction de pièce :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>o Choix des pièces,</li> <li>o Choix du gabarit,</li> <li>o Préparation du positif,</li> <li>o Fixation du positif</li> <li>o Mise en température</li> <li>o Drapage sur le positif</li> <li>o Positionnement des renforts</li> <li>o Thermoformage du plastique par</li> </ul> | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b></p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> </ol> | <p><b>En matière de méthodes utilisées :</b></p> <p>Les différents matériaux sont identifiés et leur finalité connue enfin d'établir le choix le plus approprié (polyéthylène, polypropylène, orthochoc, mousse de polyéthylène)</p> <p>Le choix des épaisseurs est fait sur la base des documents en tenant compte des propriétés du matériau retenu.</p> <p>La dimension du matériau est évaluée en fonction du gabarit (minimum de perte).</p> <p>L'état du matériau est vérifié (température, aspect, souplesse).</p> <p>Les différents composants et pièces à inclure sont identifiés, sélectionnés en vertu des propriétés attendues.</p> <p>Le positif est préparé pour permettre l'adhérence du thermoformage par drapage (état de surface, son degré d'humidité).</p> <p>Le positionnement des pièces à inclure est réalisé selon les instructions, les mesures, les tracés et les formes anatomiques repérables (montant, articulation, embrasse, genou, rotule, articulation ...) et sur les repères adéquats.</p> <p>Les températures sont connues, et respectées ; le temps de chauffe est défini préalablement au drapage.</p> <p>Le thermoformage est vérifié : papier transfert, épaisseurs, aspect, temps de stabilisation.</p> |

|   |   |  |   |
|---|---|--|---|
| <p>différents contrôles qualité complémentaires, et écarte et alerte en cas de non-conformité. L'ensemble de ses activités relèvent de son interprétation de départ et les moyens affectés à son poste de travail, ses contributions d'amélioration sont soumises aux procédures en place au sein de l'entreprise. Il assure ses activités en utilisant les équipements de protection individuelle nécessaires.</p> | <p>drapage autour du moule<br/>o Autocontrôle</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesures,</li> <li>- Dossier patient,</li> <li>- Tracés,</li> <li>- Fiche de relevés ...</li> </ul> <p>A partir du positif patient<br/>A partir de la matière première mise à disposition : plaque plastique, plastazote, tissu de drainage, mousse confort...</p> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.<br/>Avec les EPI mis à disposition.<br/>Dans les délais impartis</p> | <p>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</p> <p>ET/OU</p> <p><b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b></p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET</p> <p><b>AVIS DE L'ENTREPRISE</b></p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.:</p> | <p>La qualité des inclusions (critère esthétique et de sécurité du patient) est vérifiée et correspond aux exigences attendues.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les équipements et outils (four, supports, réseau de vide, réseau air comprimé, cutter, table de découpe, scie sauteuse) sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels:</u></b></p> <p>Les anomalies constatées (Défaut de matière, de mélange, épaisseur, élasticité, résistance...) sont signalées auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) dans un vocabulaire adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés.</p> <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul> <p>Les interventions sur les équipements sont réalisées dans les conditions de sécurité requise et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose le poste de travail.</p> <p><b><u>En matière de résultats :</u></b></p> <p>Les différents matériaux, composants et pièces à inclure nécessaires sont identifiés à partir des documents à disposition et le positif est correctement préparé.<br/>L'identification de l'appareil et des outils est vérifiée (n° d'appareil, repère patient...).</p> <p>Les différents matériaux sont correctement utilisés.<br/>La température est vérifiée (four, plaque chauffante...) et ajustée si nécessaire.</p> <p>Le positionnement des pièces à inclure est effectué selon les instructions, les mesures, les tracés et les formes anatomiques repérables.</p> <p>Les températures et les temps de chauffe sont connus et respectés.<br/>La qualité des inclusions (critère esthétique et de sécurité du patient) est assurée et vérifiée.</p> |
|---|---|--|---|

|  |   |   |  |
|--|---|---|--|
|  | <p><b>4. Mettre en forme les montants et embrasses métalliques</b></p> <p>L'opération principale de fabrication d'une emboiture de prothèse et le thermoformage par procédé d'emboutissage, le façonnier opère cette opération technique en autonomie.</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesures ,</li> <li>- dossier patient,</li> <li>- tracés,</li> <li>- fiche de relevés ...</li> </ul> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition</p> <p>Dans les délais impartis</p> | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b></p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p>ET/OU</p> <p><b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b></p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> | <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les matériaux sont identifiés et différenciés en fonction de leur usage et de leurs propriétés (dural, acier, inox), les choix des épaisseurs sont définis à partir du matériau retenu.</p> <p>L'analyse des données d'entrée (tracé et/ou positif) est faite en cohérence avec les mesures circonférentielles et les mesures d'écart (écart = 1/3 circonférence).</p> <p>La cohérence entre le tracé ou le positif et les hauteurs demandées (genou / sol, genou / axe cheville, genou / tourillon, hauteur du montant interne, hauteur montant externe) est vérifiée dans son ensemble.</p> <p>Le tracé de l'appareil par rapport au tracé du membre en tenant compte des mesures souhaitées, des épaisseurs de garnissage est matérialisé.</p> <p>Le calcul du développement des embrasses est fait à partir de tous les éléments tracés et mesures et correspond aux attentes.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les outils de découpe et de mise en forme adaptés sont choisis en fonction des opérations à réalisées (paire de griffes, cintreuse, appareil à dégauchir).</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels:</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie relevée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, réfèrent technique...).</p> <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul> <p>Toute opération nécessitant une intervention sur un équipement fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises.</p> <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> |
|--|---|---|--|

|  |  |   |   |
|--|--|---|---|
|  |  | <p>ET<br/> <b>AVIS DE L'ENTREPRISE :</b><br/> L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>  | <p><b>En matière de résultats :</b><br/> Les outils de découpe et de mise en forme sélectionnés sont adaptés.<br/> Les mesures sont vérifiées et le calcul de développement des embrasses permet de répondre aux exigences.<br/> Les montants et/ou les embrasses épousent parfaitement le contour du positif ou du tracé et les articulations sont parallèles à l'aplomb.<br/> Les recuits nécessaires sont réalisés.<br/> La matérialisation des aplombs sur le positif ou sur le tracé du membre est réalisée et vérifiée selon les mesures, les formes anatomiques repérables et les instructions.<br/> L'identification de l'appareil et des outils est vérifiée (n° d'appareil, repère patient...).</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p>  |
| <p><b>La fabrication des éléments d'une prothèse complète</b></p> <p>Le façonnier orthoprothésiste doit réaliser l'ensemble des opérations de fabrication d'une prothèse complète (voir définition au-dessus) selon les méthodes et techniques adaptées. Il veille à respecter les objectifs assignés, il repère et isole les non conformités en production selon les procédures et doit être force de proposition afin d'améliorer ses objectifs sur son périmètre d'activité.<br/> Il procède tout au long des opérations à des autocontrôles afin que le ou les éléments fabriqués soient en conformité avec les exigences de départ.<br/> Il assure la réalisation des différents contrôles qualité complémentaires, et écarte et alerte en cas de non-conformité.<br/> L'ensemble de ses activités relèvent de son interprétation de départ et les moyens affectés à son poste de travail, ses contributions d'amélioration</p> | <p><b>5. Imprégner sous vide des tissus par injection de résine avec inclusion de pièce</b></p> <p>Pour la réalisation d'une prothèse complète des opérations complémentaires sont réalisées dont l'imprégnation sous vide avec inclusion de pièce sur l'emboiture.</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesures,</li> <li>- dossier patient,</li> <li>- tracés,</li> <li>- fiche de relevés ...</li> </ul> <p>A partir du positif patient rectifié<br/> Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.<br/> Avec les matériaux mis à disposition : tissus (verre, carbone, finition), résine, colorants<br/> Avec les EPI mis à disposition<br/> Dans les délais impartis</p> | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.<br/> Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b><br/> L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p>ET/OU<br/> <b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU</b></p> | <p><b>En matière de méthodes utilisées :</b><br/> Imprégnation sous vide avec inclusion des pièces :<br/> Les opérations d'imprégnation sont effectuées méthodiquement dans le respect de l'enchaînement des opérations, des positions et des indications, en utilisant les techniques appropriées.<br/> Le choix de la résine appropriée est fait en conformité avec de l'adaptabilité au tissu (tissus de verre ou carbone) et en fonction du colorant.<br/> L'homogénéité du mélange est conforme aux exigences de fabrication.<br/> Les sacs PVA (acétate de polyvinyle) sont mis en place en tenant compte du positionnement des pièces et l'aspiration en assure la bonne application (sans pli ni défaut de soudure).<br/> Le positionnement des pièces à inclure est réalisé selon les instructions, les mesures, les tracés et les formes anatomiques repérables (ancrage, verrou, valve).<br/> Les tissus et les renforts d'habillage sont mis en place avec les techniques et outils de formage adaptés.<br/> L'alignement des pièces est vérifié et correspond aux mesures.<br/> L'injection est réalisée en suivant les tableaux d'habillage et avec le bon dosage de résine.<br/> La qualité d'imprégnation des tissus est vérifiée et un second contrôle de l'alignement des pièces est effectué afin de vérifier que l'alignement n'est pas dévié.</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b><br/> Les équipements et outils pour effectuer l'imprégnation de tissu (cutter, ciseaux, balance, gobelet doseur, réseau de vide, supports) sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels:</b></p> |



|   |  |   |  |
|---|--|---|--|
| <p>sont soumises aux procédures en place au sein de l'entreprise. Il assure ses activités en utilisant les équipements de protection individuelle nécessaires</p> |  | <p><b>PROFESSIONNEL :</b><br/>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.<br/>ET<br/><b>AVIS DE L'ENTREPRISE</b><br/>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.:</p> | <p>Toute problématique ou anomalie relevée lors des étapes de fabrication est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.<br/>Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, réfèrent technique...).</p> <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul> <p>Toute opération nécessitant une intervention sur un équipement fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises.<br/>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p><b><u>En matière de résultats :</u></b></p> <p>Les documents et éléments associés à l'imprégnation avec inclusion de pièces sont identifiés et exploités.<br/>Les différents matériaux ont été correctement sélectionnés.<br/>Le positif est préparé conformément aux instructions (isolation, perforation...) et l'état de surface est vérifié.<br/>La température est vérifiée (four, plaque chauffante...) et ajustée si nécessaire.<br/>L'état du matériau est vérifié en vue de l'imprégnation (température, aspect, souplesse...).</p> <p>Les pièces à inclure, les outils de formage sont correctement positionnés.<br/>Les tissus et les renforts d'habillage sont correctement mis en place.<br/>Les agents démoulant sont correctement appliqués.<br/>La qualité d'imprégnation des tissus est assurée et vérifiée.<br/>Les alignements sont respectés.<br/>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> |
|   | <p><b>6. Réaliser des finitions sur des résines</b></p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité du façonnier à</p> | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les</p>  | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les opérations de finitions sur résine sont effectuées méthodiquement dans le respect de l'enchaînement des opérations, des positions et des indications, en utilisant les techniques appropriées.<br/>Les outils sont identifiés, différenciés et sélectionnés en fonction de leur</p>   |

|  |  |  |   |
|--|--|--|---|
|  | <p>maitriser l'ensemble des techniques de finitions notamment le parage dans le respect des tracés, et également que les ponçages, ébavurages sont fait méthodiquement et que la pièce est ensuite parfaitement nettoyée.</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesures,</li> <li>- dossier patient,</li> <li>- tracés,</li> <li>- fiche de relevés ...</li> </ul> <p>A partir de l'emboiture</p> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition</p> <p>Dans les délais impartis</p> | <p>résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b></p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p>ET/OU</p> <p><b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b></p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET</p> <p><b>AVIS DE L'ENTREPRISE :</b></p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p> | <p>usage et propriétés afin d'effectuer un parage optimal.</p> <p>Toutes les finitions nécessaires sont identifiées et répertoriées : parage, limage, collage, découpe, détournage, ponçage, ébavurage, polissage. Elles sont réalisées dans un objectif qualité qui correspond au dossier du patient.</p> <p>Les tracés sont respectés pour être conforme aux plans.</p> <p>L'état de surface correspond aux exigences de fabrication (absence de défaut, homogénéité de la surface, l'absence de zones blessantes, la conformité de l'esthétique).</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les équipements et outils sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations techniques nécessaires.</p> <p>Les équipements et outils (cutter, scie sauteuse, scie vibrante, machine à bande abrasive, aspiration...) sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations de découpage et de détournage.</p> <p>Les équipements, matériaux et outils pour effectuer les finitions (cutter, pinceau, perceuse, riveteuse, supports) sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels:</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie relevée lors des étapes de finition est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, réfèrent technique...).</p> <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul> <p>Toute opération nécessitant une intervention sur un équipement fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises.</p> <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p><b><u>En matière de résultats :</u></b></p> <p>Les documents et éléments associés à la réalisation des différentes opérations sont identifiés et exploités.</p> |
|--|--|--|---|

|   |   |   |  |
|---|---|---|--|
|   |   |   | <p>Le tracé est respecté : absence de zones blessantes, esthétique conforme aux exigences,<br/> La qualité du parage (bords droits et réguliers) répond aux exigences et est vérifiée.<br/> L'identification de l'appareil et des outils est vérifiée (n° d'appareil, repère patient...).</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p>   |
| <p><b>La réalisation en qualité des opérations finales d'une orthèse complexe ou d'une prothèse complète</b></p> <p>Le façonnier orthoprothésiste, que ce soit pour une orthèse complexe ou une prothèse complète, réalise toutes les opérations nécessaires au montage de l'ensemble finale. Il va donc mettre en oeuvre avec méthode différentes techniques : du découpage et du détournage, du polissage, ainsi que de l'assemblage montage de pièces complémentaires.<br/> Il va tester la fonctionnalité générale de l'ensemble afin que l'orthèse ou la prothèse soit complémentent et parfaitement adaptable au patient.<br/> Il assure ses activités en utilisant les équipements de protection individuelle nécessaires.</p> | <p><b>7. Réaliser les montages, assemblages et collages</b></p> <p>Une prothèse complète est composée d'un élément principal et d'un ensemble de pièces qui permettent une articulation et des spécifications précises pour rendre le sous ensemble fonctionnel. Le façonnier procède aux opérations de montage, d'assemblage et de collage pour obtenir la prothèse complète.</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesure,</li> <li>- dossier patient,</li> <li>- tracés,</li> <li>- fiche de relevés ...</li> </ul> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>A partir de l'élément principal thermoformé</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p> <p>Dans les délais impartis</p> | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b></p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p><b>ET/OU</b></p> <p><b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b></p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en</p> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les opérations de montage sont effectuées méthodiquement dans le respect de l'enchaînement des opérations, des positions et des indications, en utilisant les techniques appropriées.</p> <p>La compatibilité et la dimension (encombrement éventuel) des composants (section, matériaux...) sont vérifiées.</p> <p>La conformité du positionnement et de l'assemblage des composants par rapport aux instructions et notices d'utilisation (ordre d'assemblage, serrage au couple, collage, qualité dégauchis...) est vérifiée.</p> <p>Les vis au couple sont serrées suivant la notice des composants.</p> <p>Les vis sont collées selon les instructions et un ordre précis :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérification de la date de péremption des produits à utiliser</li> <li>• Dégraissage des vis</li> <li>• Application de l'activateur</li> <li>• Pose du frein filet fort (orthèse) ou faible (prothèse) sur l'ensemble de la circonférence des filets</li> <li>• Vissage de la vis en serrant au couple suivant la notice des composants</li> <li>• Nettoyage des traces éventuelles de colle</li> <li>• Marquage des vis collées au marqueur peinture</li> </ul> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les outils pour effectuer l'ensemble des montages (clés à main, clés de serrage, ...) préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p>Les outils de perçage, fraisage, taraudage, rivetage, sélectionnés sont adaptés (nature, dimensions, formes...).</p> <p>Les outils pour effectuer les collages sont préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels:</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés.</p> |

|  |   |   |  |
|--|---|---|--|
|  |   | <p>entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET</p> <p><b>AVIS DE L'ENTREPRISE</b></p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.:</p>                    | <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul> <p>Les interventions sur les équipements sont réalisées dans les conditions de sécurité requise et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose le poste de travail.</p> <p><b><u>En matière de résultats :</u></b></p> <p>Selon la configuration des montages à réaliser l'ensemble des composants (Connecteurs, tube de liaison, articulations, dispositifs terminaux, etc...) sont montés sur l'élément principal en conformité avec le dossier de fabrication et dans le respect de l'enchaînement des opérations.</p> <p>Les assemblages réalisés correspondent aux exigences (positionnements, éléments d'assemblages, serrages, solidité, esthétique...) et sont vérifiés.</p> <p>Les produits de collage sont appliqués selon les instructions et/ou les fiches techniques</p> <p>Le résultat est conforme aux attentes après 24h : desserrage impossible à 9Nm pour le frein filet fort et 6Nm pour le frein filet faible.</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> |
|  | <p><b>8. Contrôler la qualité de l'orthèse ou de la prothèse finale</b></p> <p>Après chaque opération de fabrication, les autocontrôles sont opérés. La fonctionnalité finale est testée lorsque l'orthèse ou la prothèse est réalisée dans son ensemble et doit correspondre aux spécificités du patient.</p> <p>Le contrôle final est nécessaire pour</p> | <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont</p> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Selon la configuration de la prothèse et/ou orthèse à réaliser les opérations d'autocontrôle et tests de fonctionnement sont réalisés méthodiquement tout au long du processus de fabrication et portent sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La conformité du moule</li> <li>• La conformité des matériaux</li> <li>• La conformité de l'élément principal thermoformé</li> <li>• La conformité des montages associés paramètres de serrage et blocage (couple de serrage selon notices des composants, blocage des filets...)</li> <li>• La conformité des collages</li> </ul> <p>Selon la configuration de la prothèse et/ou orthèse à réaliser le contrôle</p>  |

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  | <p>vérifier que l'orthèse ou la prothèse détient toutes les fonctionnalités requises pour le patient.</p> <p>De la préparation, à la fabrication, au montage complet et final.</p> <p>A partir d'éléments techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans</li> <li>- Nomenclatures,</li> <li>- Schémas,</li> <li>- Mesures,</li> <li>- dossier patient,</li> <li>- tracés,</li> <li>- fiche de relevés ...</li> </ul> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition</p> <p>Dans les délais impartis</p> | <p>les suivantes :</p> <p><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</b><br/>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. une observation en situation de travail.</li> <li>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</li> </ol> <p>ET/OU</p> <p><b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL :</b><br/>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET</p> <p><b>AVIS DE L'ENTREPRISE :</b><br/>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p> | <p>final et tests de fonctionnement sont réalisés méthodiquement et portent sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chaque fonctionnalité une par une,</li> <li>• La validation des fonctions par rapport aux spécifications patient (test de mouvement, jeu fonctionnel...)</li> <li>• Les contrôles réalisés à l'aide de moyens adaptés (précision, valeur de référence...)</li> <li>• Les réglages nécessaires réalisés de manière itérative jusqu'à option de la valeur réglage optimum ou de référence.</li> </ul> <p>Le mode opératoire en matière de contrôle spécifique de la production est appliqué (Auto –contrôle, contrôle entrée et fin de production).</p> <p>Le contrôle final de la fonctionnalité de la prothèse et/ou orthèse est réalisé dans le respect du processus qualité de l'entreprise et du dossier de fabrication.</p> <p>Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b><br/>Les outils, équipements, et moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de test et de réglage et contrôles de fonctionnalité. Les contrôles nécessaires sont effectués à l'aide des moyens adaptés à chaque opération (précision, valeur de référence...).</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels:</u></b><br/>Toute problématique ou anomalie relevée lors des étapes de fabrication est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.<br/>Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, réfèrent technique...).</p> <p>Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b><br/>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul> <p>Toute opération nécessitant une intervention sur un équipement fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises.</p> |
|--|--|--|--|

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  | <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p><b><u>En matière de résultats :</u></b><br/>La fonctionnalité de la prothèse et/ou orthèse est conforme aux exigences du dossier de fabrication.<br/>Les contrôles visuels et dimensionnels sont réalisés au fur et à mesure des opérations<br/>Les résultats des opérations sont consignés, les non-conformités sont renseignées et tracées selon les procédures.<br/>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.<br/>La traçabilité est assurée (numéro de série), l'ordre des séries est respecté pour faciliter la recherche de pièces non conformes.<br/>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> |
|--|--|--|--|