

C.A.P Opérateur en appareillage orthopédique

Spécialité Podo-orthèse

REFERENTIEL D'ACTIVITES PROFESSIONNELLES

FONCTIONS:

1/ PREPARATION DES MATIERES PREMIERES

2/ PRODUCTION

- a) réalisation
- b) entretien

3/ GESTION

participer à l'approvisionnement des matériaux utilisés pour la production

4/ MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU

Entretien des outils, outillages et des machines

FONCTION
PREPARATION
DES MATIERES PREMIERES

TACHES

- Décoder la fiche technique
 - Identifier les matières à utiliser
Mettre en condition certaines matières premières Consulter, si nécessaire, les documents et/ou les collaborateurs
-

CONDITIONS D'EXERCICES

- Données :
 - * fiches techniques
 - Equipements
 - * outillages et matériels
 - Matériaux
 - * lièges, matériaux de synthèse et composite, cuirs, peausseries, textiles, colles, isolants, éléments métalliques, etc... nécessaires à la réalisation
-

AUTONOMIE RESPONSABILITES

- Responsable de la conformité de ses préparations
 - Responsable de son approvisionnement
-

RESULTATS ATTENDUS

- Conformité et qualité du produit
- Respect des délais
- Respect des consignes d'Hygiène et de Sécurité

FONCTION PRODUCTION

TACHES

A/ REALISATION

- Couler le positif
- réaliser l'ébauche de l'orthèse
- Participer à la réalisation du prototype
Découper et préparer les fournitures, réaliser les

Gabarits

- Réaliser le montage, le sernelage, l'assemblage et
- le finissage
- Réaliser le bichonnage

B/ ENTRETIEN

- Entretien et effectuer les travaux annexes
-

CONDITIONS D'EXERCICES

- Données :
 - fiches techniques et/ou de fabrication
 - Equipements :
 - Outillages et matériels (banc de finissage, four...)
 - Matériaux nécessaires à la réalisation du produit (résine – cuir – matériaux de synthèse composite)
-

AUTONOMIE RESPONSABILITES

- Responsable de la conformité de ses préparations
 - Responsable de son poste de travail
 - Responsable de son approvisionnement
-

RESULTATS ATTENDUS

- Conformité et qualité du produit
- Respect des délais
- Participer à la vie de l'entreprise
(faire des propositions, émettre des avis...)
- Respect de l'environnement
- Respect des consignes d'Hygiène et de sécurité

FONCTION GESTION

TACHES

- Participer à l'approvisionnement des matériaux
 - Organiser et gérer ses activités en fonction des contraintes et des délais
 - Emettre des avis et des propositions sur les méthodes et le travail à réaliser
 - Gérer la qualité de son travail (auto-contrôle)
-

CONDITIONS D'EXERCICES

- Données
 - fiches techniques et/ou de fabrication
 - Matériaux
 - * information sur le coût des matériaux
-

AUTONOMIE RESPONSABILITES

- Responsable du déroulement des opérations
 - Responsable de la qualité des ses opérations
 - Responsable du respect des délais
-

RESULTATS ATTENDUS

- Respect des temps et des délais
- Optimisation des matériaux
- Respect des outillages et des matériels
- Respect de la qualité du produit résultant
- Pertinence des avis ou des propositions

FONCTION

MAINTENANCE

TACHES

- Effectuer l'entretien courant des outils, outillages et machines
-

CONDITIONS O'EXERCICES

- **Données** :
 - * **fiches machines**
 - Equipements et outillages
 - Fournitures (huile, graisse, courroie,...)
-

AUTONOMIE RESPONSABILITES

- Responsable de la conformité de l'entretien
 - Responsable de son approvisionnement
-

RESULTATS ATTENOUS

- Conformité des outils, des matériels et de la sécurité des machines

**MINISTERE
DE L'EDUCATION NATIONALE**

PARIS, le

Direction des Lycees et Colleges

Sous-Direction des Formations
professionnelles
initiales et continues

Bureau des dipl6mes
professionnels

MJL/FQ n°

podo

ARRETE portant creation du Certificat
d'aptitude professionnelle **PODO**
ORTHESTE

L 194015251A

LE MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE

VU le code de l'enseignement technique :

VU le code du travail ;

VU la loi n° 71-577 du 16 juillet 1971 d'orientation sur l'enseignement technologique;

VU la Loi n° 75-620 du 11 juillet 1975 relative à l'education ;

VU la loi de programme n° 85-1371 du 23 decembre 1985 relative à l'enseignement
technologique et professionnel :

VU la Loi n° 87-572 du 23 juillet 1987 modifiant le titre premier du code du travail et
relative à l'apprentissage :

VU la Loi d'orientation n° 89-486 du 10 juillet 1989 sur l'education;

VU la loi n° 92-675 du 17 juillet 1992 portant diverses dispositions relatives à
l'apprentissage, à la formation professionnelle et modifiant le code du travail :

VU le decret n° 72-607 du 4 Juillet 1972 relatif aux commissions professionnelles
consultatives ;

VU le decret n° 76-1304 du 28 decembre 1976 relatif à l'organisation des
formations dans les lycees ;

VU le decret n° 87-852 du 19 octobre 1987 modifie portant reglement general
des certificats d'aptitude professionnelle delivres par le Ministre de l'Education
nationale

VU le decret n° 92-23 du 8 Janvier 1992 relatif à l'homologation des titres et dipl6mes
de l'enseignement technologique :

VU l'arrete du 9 novembre 1989 fixant les conditions de dispense de l'evaluation
dans le domaine de l'education physique et sportive dans les examens de Brevet
d'etudes professionnelles et certificat d'aptitude professionnelle ;

VU l'arrete du 29 Juillet 1992 fixant les modalites d'organisation et de prise en
compte des epreuves organisees sous forme d'un contr6le en cours de formation
en etablissement ou en centre de formation d'apprentis et en entreprise pour la
delivrance des Brevets d'etudes professionnelles et certificats d'aptitude
professionnelle;

VU l'arrete du 29 juillet 1992 fixant les conditions d'habilitation des Centres de

formation d'apprentis à mettre en oeuvre le contrôle en cours de formation en vue de la délivrance des Brevets d'études professionnelles et certificats d'aptitude professionnelle :

VU J'avis de la commission professionnelle consultative compétente,

ARRETE

Article 1er.- Il est créé au plan national un certificat d'aptitude professionnelle **PODO ORTHESISTE**.

Article 2.- Le référentiel caractéristique des compétences professionnelles et le programme de ce certificat d'aptitude professionnelle figurent en annexe I du présent arrêté.

Article 3.- L'évaluation des compétences des candidats est organisée par domaine. Chaque domaine est constitué d'une ou plusieurs des matières mentionnées à l'article 12 du décret du 19 octobre 1987 modifié susvisé.

La liste de ces domaines figure en annexe II du présent arrêté.

Article 4.- Le Certificat d'aptitude professionnelle **PODO ORTHESISTE** est obtenu en postulant simultanément la totalité des domaines par la voie de l'examen prévu au titre III du décret du 19 octobre 1987 modifié susvisé, dans les conditions prévues aux articles 5 à 10 ci-dessous ;

Article 5.- Lorsqu'un candidat postule le Certificat d'aptitude professionnelle **PODO ORTHESISTE** par la voie de l'examen prévu au titre III du décret du 19 octobre 1987 modifié susvisé, le diplôme est attribué conformément à l'article 7 du décret précité au vu des résultats obtenus :

- soit par combinaison d'épreuves se déroulant sous forme d'un contrôle en cours de formation et d'épreuves ponctuelles terminales dont la liste, le coefficient, le contenu, la durée et la définition figurent en annexe II du présent arrêté;

- soit à des épreuves ponctuelles terminales dans les conditions définies en annexe II du présent arrêté.

L'évaluation de chaque domaine est sanctionnée par une note variant de 0 à 20 en points entiers.

Article 6.- Conformément aux dispositions de l'article 9 du décret du 19 octobre 1987 modifié susvisé une période de formation en entreprise d'au moins 12 semaines obligatoires est introduite dans la préparation au Certificat d'aptitude professionnelle **PODO ORTHESISTE**.

Elle est validée pour les candidats issus d'établissements d'enseignement publics et privés sous contrat sous forme d'un contrôle en cours de formation portant sur 8 semaines de formation en entreprise dans les conditions fixées en annexe II du présent arrêté.

Pour les apprentis issus de centres de formation d'apprentis habilités, la formation en entreprise, dont la durée est fixée par le contrat d'apprentissage, est évaluée par contrôle en cours de formation au cours des derniers mois précédant la session d'examen.

Article 1.- Le Certificat d'aptitude professionnelle **PODO ORTHESISTE** est délivré aux candidats ayant obtenu d'une part une note égale ou supérieure à 10 sur 20 à l'ensemble des domaines et d'autre part une note égale ou supérieure à 10 sur 20 au

domaine professionnel.

L'absence à une épreuve obligatoire est éliminatoire sauf si elle est dûment Justifiée. Dans ce dernier cas, elle donne lieu à l'attribution de la note zéro.

Article 8.- Les candidats titulaires d'un Certificat d'aptitude professionnelle ou d'un Brevet d'études professionnelles du même secteur professionnel ou d'un diplôme classe au moins au niveau IV sont dispensés de l'évaluation prévue dans les domaines généraux.

Les domaines dont ils sont dispensés ne sont pas pris en compte pour l'obtention du diplôme.

Article 9.- Pour les candidats ne pouvant subir l'épreuve d'éducation physique et sportive pour une raison médicale, sont applicables les dispositions fixées par le décret n° 92-109 du 30 janvier 1992 relatif aux conditions de dispense de l'épreuve d'éducation physique et sportive dans les examens de l'enseignement du second degré.

Article 10.- Les candidats non admis conservent pendant cinq ans le bénéfice des notes égales ou supérieures à 10 obtenues à un ou plusieurs domaines.

Lorsqu'un candidat n'a pas obtenu au domaine professionnel la note égale ou supérieure à 10, il conserve pendant cinq ans le bénéfice de la note égale ou supérieure à 10 obtenue à l'une des deux épreuves constitutives de ce domaine.

Les notes ainsi conservées par les candidats sont prises en compte avec celles obtenues aux autres domaines lors de sessions ultérieures pour l'attribution du diplôme. S'ils renoncent à ce bénéfice de notes ils subissent l'examen dans l'ensemble des domaines. Seules les notes alors obtenues au titre de cette session sont prises en compte pour l'attribution du diplôme.

Article 11.- Les dispositions du présent arrêté sont applicables à la session de 1996.

ARTICLE 12 - L'arrêté du 15 Janvier 1974 portant création du CAP **PODO ORTHESISTE** est abrogé à compter de la dernière session de 1996. Les candidats ayant obtenu le bénéfice des épreuves pratiques ou des épreuves écrites et orales, à l'une des sessions organisées de 1992 à 1996, sont respectivement dispensés, pour les cinq années suivantes de subir soit les épreuves du domaine professionnel soit les épreuves des domaines généraux du certificat d'aptitude professionnelle créé par le présent arrêté.

Article 13.- Le Directeur des lycées et collèges et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au Journal officiel de la République française.

Fait à Paris, le 25 AOUT 1994

P. le Ministre et par déléguation
Le Directeur des Lycées et Collèges

Christian FORESTIER

N.B. L'arrêté et son annexe II seront publiés au bulletin officiel du - **19 août 1994** au prix de 12,50F. disponible au Centre national de documentation pédagogique 13, rue du Four 75006 PARIS, ainsi que dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique.

L'arrêté et ses annexes seront diffusés par les centres précités.

ANNEXE I

REFERENTIEL DU DOMAINE PROFESSIONNEL

C.A.P Opérateur en appareillage orthopédique

Spécialité Podo-orthèse

SAVOIR-FAIRE

C.1. S'INFORMER	1	• COLLECTER les informations : ordre de travail, références, instructions, ...
	2	• ANALYSER le produit à confectionner
C. 2. TRAITER	1	• ANALYSER et suivre une méthode suivant les caractéristiques fonctionnelles de la fiche technique
C. 3. REALISER	1	• ORGANISER le poste de travail
	2	• INSTALLER le matériel
	3	• CONDUIRE les opérations de mise en confection, et de finition
	4	• CONTROLER la qualité du produit
C.4 MAINTENIR	1	• ASSURER la maintenance au poste de travail

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

C.1. S¹INFORMER

ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS/RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCES CRITERES DE REUSSITE
1. COLLECTER LES INFORMATIONS		
<ul style="list-style-type: none"> • CONSTITUER une documentation technique • CONSULTER les collaborateurs • SELECTIONNER dans une documentation 	<ul style="list-style-type: none"> • En vue d'une préparation donnée • Documentation technique de la profession 	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations collectées sont adaptées au travail à exécuter • Les informations orales sont consignées sur une fiche technique
2. (décoder et) ANALYSER LE PRODUIT A CONFECTONNER		
<ul style="list-style-type: none"> * IDENTIFIER le type de fabrication • IDENTIFIER les caractéristiques -dimensionnelles -fonctionnelles -esthétiques des éléments du produit à confectionner -de qualité • IDENTIFIER les caractéristiques des matériaux • IDENTIFIER les matériels 	<ul style="list-style-type: none"> • Le produit chaussant à réaliser selon la pathologie du patient (exigences de fonctionnalité, d'esthétique et de cout) • L'utilisation faite du produit précité (conditions climatiques...) 	<ul style="list-style-type: none"> • L'inventaire des caractéristiques est pertinent

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

C.2. TRAITER

ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS/RESSOURCES	>INOICA1t1.JJIS, PE. C.0.Mi"ETtNttS/>. >fiitE#t >oi. kIVSS}iE >>.....
1. ANALYSER		
<ul style="list-style-type: none"> • ELABORER un mode opératoire de confection • VERIFIER les caractéristiques fonctionnelles relatives <ul style="list-style-type: none"> - aux produits (colles...) - aux matériaux - aux types de matériels • EFFECTUER un classement critique des matériaux et des composants entrant dans la confection 	<ul style="list-style-type: none"> • Documentation technique de la profession • Fiches techniques et notices d'utilisation • IDEM+ fiches de stock 	<ul style="list-style-type: none"> • Le choix de la méthode, des produits, matériaux et matériels en fonction de la fiche technique doit permettre de respecter les qualités <ul style="list-style-type: none"> - de correction - de certains éléments de chaussures - technologiques et économiques - d'esthétique

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS/RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCES CRITERES DE REUSSITE
1. ORGANISER LE POSTE DE TRAVAIL		
<ul style="list-style-type: none"> * DISPOSER rationnellement les supports et accessoires ne-cessaires sur le poste de travail * PREPARER les outils et outillages nécessaires * ASSURER la mise en place des dispositifs de protection concernant les personnes et les matériels * RENDRE accessible le poste de travail et son environnement * TENIR compte des postes en amont et aval 	<ul style="list-style-type: none"> * Donnees ecrites et/ou orales * Definition du produit gammes, contrats de phase, fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - quantitatif, qualitatif (matieres et composants) * Matériels : <ul style="list-style-type: none"> (l)- mono-operatrices - multi-operatrices * Mode de realisation <ul style="list-style-type: none"> - travail unitaire et/ou seriel - informations sur le circuit de confection * Temps alloué * delais 	<ul style="list-style-type: none"> * L'organisation du poste et son environnement sont conformes aux donnees et aux regles : <ul style="list-style-type: none"> - d'ergonomie - de qualite - de prevention * Les temps et les delais sont respectes

NB Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

(l) pareuse - bane de finissage - presse - machine à coudre

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS/RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCES•• CRITERES DE REUSSITE
2. INSTALLER, REGLER, DEMONTER LE MATERIEL		
<ul style="list-style-type: none"> * CHOISIR les ou- * Donnees ecrites et/ou tillages orales * METTRE et MAIN- * Definition du produit TENIR en posi- tion le ou les de phase porte-pieces, - specifications l'element de particulieres produit - fiches techniques * REGLER les po- complementaires sitions rela- (machines, outilla- tives au couple ges, composants...) outil/produit * Appareils et/ou ins- positions geo truments de reglage metriques * CONTROLER et * Materiels : MODIFIER avant - mono-operatrices reparation les - multi-operatrices positions ini- * Mode de fabrication tiales * IDENTIFIER sur * Oonnees definies ora- la machine les lement commandes ou (conditions climati- elements techno ques ...) logiques selec- tionnant ou faisant varier les donnees * DEMONTER les outillages et accessoires speciaux * SELECTIONNER les outils ma- nuels a remet- tre en etat * PRECISER et AP- PLIQUER les regles de se- curite * SELECTIONNER les donnees ne- cessaires a l'operation <p style="text-align: right;">* Temps alloue</p>	<ul style="list-style-type: none"> * La mise et le maintien en position tiennent compte <ul style="list-style-type: none"> - des caracteristiques - des efforts dominants * les methodes de reglage sont judicieuses * Le choix des outils est con- forme a la definition du produit (volume-qualite) * L'inventaire des caracte- ristiques est pertinent * La realisation effectuee dans le respect des regles et des consignes re ues * Le temps donne est respecte 	

NB Les supports d'information peuvent etre traditionnels et/ou informa- tises et ceci en respectant les regles de securite.

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS/RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCES CRITERES DE REUSSITE
3. CONOUIRE LES OPERATIONS OE MISE EN OEUVRE, FINITION/CONFECTION		
<ul style="list-style-type: none"> * REALISER manuellement et/ou mécaniquement * PROCEDER à la mise en route des mouvements nécessaires à la réalisation * ENCLANCHER chronologiquement ces mouvements * EXECUTER les opérations de confection * IDENTIFIER les anomalies sur le produit ou le matériel * PROCEDER aux contrôles en cours et fin d'opérations faisant varier les données * CORRIGER les opérations et réglages si nécessaires * CHANGER les outils * ASSURER l'approvisionnement et l'évacuation des produits * CONTROLER qualitativement les produits, les outils * APPLIQUER les règles de prévention et de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Définition du produit gammes, contrats de phases spécifications particulières <ul style="list-style-type: none"> - fiches techniques complémentaires - machines, outillages, composants * Matériels de réglage et de contrôle * Matériels outillages <ul style="list-style-type: none"> - mono-opératrices - multi-opératrices - outillage manuel * Mode de fabrication manuel et/ou mécanique 	<ul style="list-style-type: none"> * Le produit réalisé est conforme aux données * La conduite est réaliste de manière rationnelle * Le contrôle est fait avec méthode et précision * Les règles de qualité sont respectées " L'approvisionnement et l'évacuation des produits sont faits en temps opportun "Les règles de prévention et de sécurité sont respectées
	"Temps alloué	"Le temps donné est respecté

NB Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

C. 3. REALISER

ETRE CAPABLE	C b NO I Tit) NSJR tssol.)llfs	INDICATEURS DE PERFORMANCE / CRITERES DE REUSSITE
4. CONTROLER LA QUALITE OU PRODUIT		
<ul style="list-style-type: none"> • CONTROLER à la reception en cours et fin d'operation • PREPARER l'ensemble des mesurages, controle • REALISER les mesurages • CONSIGNER les resultats • DECIDER de l'acceptation du produit, de sa retouche ou de son rej et 	<ul style="list-style-type: none"> • Oonnes ecrites et/ou orales • Un produit a verifier (defauts dimensions, etat initial en relation avec le produit a obtenir) • Le poste de travail est equipe • Materiels de controle • Document a completer • Temps alloue 	<ul style="list-style-type: none"> • Les precisions fournies a l'issue des controles sont correctes • Adequation de la decision par rapport a l'etat reel du produit

NB Les supports d'information peuvent etre traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les regles de securite.

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

C. 4. MAINTENANCE

ETRE CAPABLE DE		
1. ASSURER LA MAINTENANCE AU POSTE DE TRAVAIL		
<ul style="list-style-type: none"> * INTERVENIR périodiquement sur le matériel * LOCALISER les organes à entretenir • CONTROLER les niveaux de lubrification et graissage, les compléter si nécessaire * DETECTER et LOCALISER les dysfonctionnements • TRANSMETTRE les informations sur l'observation constatée • CONTROLER l'état des outils * REMETTRE en état les outils • AFFUTER les outils manuels et les outils mécaniques dont l'affûtage est prévu sur la machine 	<ul style="list-style-type: none"> • Notices d'utilisation des machines, matériels et outils • fiches maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> * La conformité des outils la remise en état est assurée dans la conformité • les règles de prévention et de sécurité sont respectées * les informations sont consignées
	* Temps alloué	* Le délai et le temps sont respectés

NB Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

CAP Opérateur en appareillage orthopédique – Spécialité podologie

SAVOIRS

TECHNOLOGIQUES ASSOCIEES

SOMMAIRE

S.1. MATERIAUX

- S.1.1. Connaissances générales
- S.1.2. Composition
- S.1.3. Caractéristiques physico-mécaniques et chimiques
- S.1.4. Comportement par rapport aux conditions de mise en œuvre

S.2. SAVOIRS ANATOMIQUES

- S.2.1. Connaissances générales
- S.2.2. Le membre inférieur
- S.2.3. Connaissance de la pathologie (pied, genou)

S.3. TECHNIQUES DE CONFECTION ET DE REPARATION

- S.3.1. Connaissances des produits chaussants
- S.3.2. Les procédés de confection et de réparation

S.4. ORGANISATION DE LA CONFECTION ET D'ENTRETIEN DU PRODUIT

- S.4.1. Définition du processus
- S.4.2. Organisation du poste de travail
- S.4.3. Maintenance du matériel

S.5. ETUDE DE MATERIELS

- S.5.1. Notion de système
- S.5.2. Organisation des systèmes
- S.5.3. Fonctionnement du système
- S.5.4. Caractéristiques des éléments

S.6. GESTION DE LA CONFECTION, DE LA REPARATION et DU SERVICE

- S.6.1. Structure et fonctions de l'entreprise
- S.6.2. Gestion des produits et des composants
- S.6.3. Gestion des coûts

S.7. QUALITE

- S.7.1. Notions de contrôle

S.8. SECURITE ERGONOMIE

- S.8.1. La securite
- S.8.2. La securite electrique

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

.c ONNAISSANCES /i<• Vi<. (nr,6tJon ,< <:0nc Pt)•..... ETfb fAPASJ' JE cli-rn1.t f (le\$.:()Ji nai•0000J
S.I. MATERIAUX	
1.1. CONNAISSANCES GENERALES	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de famille de variété - notions d'origine - commercialisation et normalisation 	<ul style="list-style-type: none"> - NOMMER les matériaux d'usage courant - CLASSER par famille - RECONNAITRE les produits - ENONCER les caractéristiques commerciales et/ou normalisées des divers matériaux
1.2. COMPOSITION	
<ul style="list-style-type: none"> - caractéristiques structurelles et morphologiques transformation de la matière première (nature, composition chimique des matériaux composites et des résines) 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER et INDIQUER les différentes parties - CLASSER en fonction des <ul style="list-style-type: none"> • origine, • caractéristiques - EXPLIQUER les différentes utilisations des matériaux composites et des résines - DIFFERENCIER et EXPLIQUER les étapes de la transformation
1.3. CARACTERISTIQUES PHYSICO-MECANIKES ET CHIMIQUES	
<ul style="list-style-type: none"> - aspect couleur, grain - anomalies, singularités et défauts, - mesures mécaniques, mesures chimiques - notions de compatibilité 	<ul style="list-style-type: none"> - LIRE et EXPLOITER les fiches techniques liées aux caractéristiques physiques des matériaux - ENONCER, CONNAITRE, EXPLOITER les singularités, les défauts - ENONCER les caractéristiques physico mécaniques des matériaux
1.4. COMPORTEMENT PAR RAPPORT AUX CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de déformation - différents procédés de fabrication et différents matériaux employés 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER, EXPLOITER les sens du pretant pour la mise en œuvre - ENUMERER les différents procédés et les exploiter en fonction des résultats souhaités et des matières utilisées

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

CONNAtSSAN.C S (noJ:t(n\$, conc pts)	ETHE. CAP(1[ILE DE (I J.mi t(s d•i cOnr, at\$ 5,;;ri<, es)
S.2. SAVOIR ANATOMIQUE	
<u>2.1.CONNAISSANCES GENERALES</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - squelette - notions de physiologie des membres inferieurs 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER les diffirentes parties du corps - APPREHENDER les notions des diffi- rents mouvements - REPARTITION des charges au niveau du pied
<u>2.2.LE PIED et LA JAMBE</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - osteologie - myologie 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER les difftrents os du mem- bre inf6rieur (pied, jambe, cuisse) - ENUMERER les muscles de la jambe et du pied - SITUER les muscles et les os - CONNAITRE leurs fonctions
2. 3. <u>PATHOLOGIE</u>	
	IDENTIFIER les principales dbforma- tions et malformations conginitales du pied (pied varus, pied valgus) IDENTIFIER les muscles qui ont tine inc:idence sur les d forn1atior1s du pie-d - METTRE en relation la pathologiu et 1•a pa1-eill g corr-espordant

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

CONNAISSANCES (notions, concepts) XTF(C(1PAFVLJIE :.. (J}mit•••••le\$/ohH"t\$/i"r;;. i
S.3. TECHNIQUES DE CONFECTION ET D'ENTRETIEN DU PRODUIT	
<u>3.1. CONNAISSANCES DES PRODUITS CHAUSSANTS</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de familles - notions de variétés 	<ul style="list-style-type: none"> - CLASSER les modèles de tige par famille

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

CONNAISSANCES (110101\$...coHc.ept\$J)	CAPABILITIES (110101\$...coHc.ept\$J)
S.3. TECHNIQUES DE CONFECTION ET D'ENTRETIEN DU PRODUIT	
<u>3.2. LES PROCÉDES DE CONFECTION ET D'ENTRETIEN</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - le coulage du positif - l'élaboration d'une ortho-prothèse et d'une orthèse - les gabarits - la préparation des travaux - la découpe - le montage - les moyens d'assemblage - la finition semelage/talonnage/bichonnage 	<ul style="list-style-type: none"> - CONNAITRE les produits isolants - IDENTIFIER les produits de coulage - IDENTIFIER les produits et les matériaux nécessaires - CITER les différentes méthodes de fabrication - CONNAITRE le relevé d'un gabarit - SAVOIR appréhender l'exécution d'un gabarit - RESPECTER les critères proportionnels - IDENTIFIER les éléments à mettre et/ou remettre en conformité - DECRIRE les méthodes de préparation - CHOISIR et JUSTIFIER la méthode et les composants - CITER les différentes méthodes de découpe : manuelles/mécaniques - RESPECTER les normes et les règles de l'art - IDENTIFIER les éléments à monter - CITER les différences méthodes de montage - DECRIRE les différentes techniques de montage - CHOISIR et JUSTIFIER une méthode de montage et les matériaux associés - DECRIRE les techniques de collages, coutures et clouages - CHOISIR et JUSTIFIER une méthode d'assemblage - DECRIRE les techniques de finition - CHOISIR et JUSTIFIER une méthode de finition

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.4. ORGANISATION DE LA CONFECTION ET DE L'ENTRETIEN	
4.1. DEFINITION DU PROCESSUS	
<ul style="list-style-type: none"> - definition du processus gamme, phas, sousphase, operation, <li style="padding-left: 20px;">- principes d'analyse des processus operatoires - contraintes <ul style="list-style-type: none"> * dimensionnelles * technologiques 	<ul style="list-style-type: none"> - ENONCER les gammes operatoires <li style="padding-left: 20px;">- PRODUIRE les gabarits necessaires all debit des produits de confection <li style="padding-left: 20px;">- ENONCER schimatiquement l'ordre des operations de confection
4.2. ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL	
<ul style="list-style-type: none"> - notions d'agencement et d'amenagement - ordonnancement des outillage& - notions d'ergonomie - conditions de travail (anviroennemcnt, ambiance) 	<ul style="list-style-type: none"> - ENONCER les critires relatifs i l'organisation du post■ et PROPOSER un agencement - JUSTIFIER les solutions mises en oouvre - ENUMERER les tacteurs d'ambiance (voir normnes)
4.3. MAINTENANCE DU MATERIEL	
<ul style="list-style-type: none"> - notion cl' action firE. •ventive <ul style="list-style-type: none"> • p&t'iodicit * nature - notion de tableau de bord <ul style="list-style-type: none"> * suivi du comportement carateristiques machines * declenchement des d'entretien - niveau de graissage, pres- sion, etc... - notion de graphe 	<ul style="list-style-type: none"> - ENUMERER, EXPLICITER les interven- tions n C€\$\$ai1-es un entretier1 preventif du poste - LOCALISER, DECODER les indicateura physiques et les signaux en relation et des avec la maintenance - IDENTIFIER, LOCALISER les organes et operations les fonctions associees aux indica- teurs - consigner les opirations effectui L sur la fiche d'entretien - IDENTIFIER, TRADUIRE les signaux et indicateura relatifs a un dysfonc- tionnE,ment - DECRIRE, CONSIGNER las anomalies cont,tatees - ENONCER, SITUER les limites des intE,rventions de l'operateur - REMEDIER aux petits incidents de fonctionnement

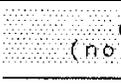
C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

CONNAISSANCES (notions; concepts)	ETABLISSEMENT DE (limites des connaissances, objectifs)
S.5. ETUDE DES MATERIELS	
<u>5.1. NOTION DE SYSTEME</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de système <ul style="list-style-type: none"> * manuel * mécanique - notions d'entrée-sortie action résultat 	<ul style="list-style-type: none"> - ENONCER la fonction globale du système - DETERMINER les fonctions principales - DECRIRE la séquence des opérations
<u>5.2. ORGANISATION DES SYSTEMES</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de structures <ul style="list-style-type: none"> * manuelle... * mécanique - fonction des différents éléments. <ul style="list-style-type: none"> * effecteurs • actionneurs 	<ul style="list-style-type: none"> - DETERMINER les structures technologiques liées à chaque système - IDENTIFIER et PRECISER les fonctions des différents éléments
<u>5.3. FONCTIONNEMENT DU SYSTEME</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - conditions de mise en œuvre du système. - méthodologie et défauts - réglage: - Choix de l'équipement 	<ul style="list-style-type: none"> - INDIQUER les relations entre la conception et la réparation à effectuer et les conditions de mise en œuvre - INDIQUER la méthode nécessaire pour l'obtention d'un produit conforme ou contrat sur : <ul style="list-style-type: none"> * mono opératoire • multi opératoire
<u>5.4. CARACTÉRISTIQUES DES ÉLÉMENTS</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - symbolisation, normalisation 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER les symboles et les normes.

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.6. GESTION	
6.1. <u>STRUCTURE ET FONCTIONS DE L'ENTREPRISE</u>	
	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER les structures des entreprises (juridiques et institutionnelles) - DECRIRE les fonctions de l'entreprise <ul style="list-style-type: none"> * réception - fabrication * exécution * livraison - adaptation
6.2. <u>GESTION DES PRODUITS ET DES COMPOSANTS</u>	
<p>notions de stock, perr1p- LlOr1 et r1vlt-0nn8rr1ent</p>	<p>ENUMERER les éléments d'une nomenclature</p> <ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER les stocks présents - RECONSTITUER les débits (journaliers hebdomadaires et annuels) - INOQUER les méthodes d'inventaire - SITUER les provisions en fonction des modes et des fluctuations saisonnières - IDENTIFIER les dates et les quantités d'approvisionnement - IDENTIFIER les conditions de stockage
6.3. <u>GESTION DES COUTS</u>	
<p>-- notions de coût</p> <ul style="list-style-type: none"> - dépenses directes <ul style="list-style-type: none"> * matières fournitureE, ., t-cilaircs * charges sociales - dépenses indirectes <ul style="list-style-type: none"> • investissements * amortissements * frais généraux 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER et DISTINGUER les différents éléments entrant dans un coût global

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

 <p>CON NA tssANCn, (no lens concept\$)</p> <p>S. 7. QUALITE</p>	<p>FTRE CAPABLE OE (l inri tE, dt>·;--: c/6· - 1·?1·-f: . :an·c_ : -s_)</p>		
<p><u>7.1.NOTIONS DE CONTROLE</u></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> - types de controles auto-contrôle - moyens de controle - definition du contrat - crit res d'appr ciations qualitatifs et quantitatifs </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> - VERIFIER la conformite du produit par rapport a la fiche de travail - IDENTIFIER la nature du controle a faire - IDENTIFIER les anomalies et leurs cons quences sur la ql1alit& fonction- nelle </td> </tr> </table>		<ul style="list-style-type: none"> - types de controles auto-contrôle - moyens de controle - definition du contrat - crit res d'appr ciations qualitatifs et quantitatifs 	<ul style="list-style-type: none"> - VERIFIER la conformite du produit par rapport a la fiche de travail - IDENTIFIER la nature du controle a faire - IDENTIFIER les anomalies et leurs cons quences sur la ql1alit& fonction- nelle
<ul style="list-style-type: none"> - types de controles auto-contrôle - moyens de controle - definition du contrat - crit res d'appr ciations qualitatifs et quantitatifs 	<ul style="list-style-type: none"> - VERIFIER la conformite du produit par rapport a la fiche de travail - IDENTIFIER la nature du controle a faire - IDENTIFIER les anomalies et leurs cons quences sur la ql1alit& fonction- nelle 		

C.A.P. Opérateur en appareillage orthopédique
Spécialité Podo-orthèse

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.S. SECURITE ERGONOMIE	
<u>8.1.LA SECURITE</u>	
principes de securiti liis aux moyens et aux personnes - regles de travail - accessibilite de l'arrrlt d'urgence - symbolisation, normalisa- tion relative a la securite	ENONCER et EXPLICITER les consignes de protection et de securiti - PRECISER les moyens a mettre en oeuvre pour assurer la securiti - IDENTIFIER, LOCALISER les arrrlts d"urgence - DECRIRE la conduite a tenir en cas d'accident
<u>8.2.LA SECURITE ELECTRIQUE</u>	
- notions pratiques d'elec- trlcit (tension,puissance, intensite) - raccordements ur1 disposi- tif prevu	- PRECISER les moyens de sicurite des machines & entt-etenlr

ANNEXEII
REGLEMENTD'EXAMEN

A - LISTE DES DOMAINES

- 1 - PROFESSIONNEL
- 2 - GENERAUX
 - FRANCAIS
 - MATHEMATIQUES-SCIENCES PHYSIQUES
 - VIE SOCIALE ET PROFESSIONNELLE
 - EDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE

B-LISTE DES EPREUVES TERMINALES

EPREUVES	COEF	FORME		DUREE EPREUVE PONCTUELLE
		Scolaires ou apprentis ou adultes F.C.	Autres candidats	
DOMAINE PROFESSIONNEL				
EPI - RW!sation	10	CCF(l)	ponctuelle pratique	16t20h
EP2 - Communication technique	6	ponctuelle crite	ponctuelle rite	4H
DOMAINES GENERAUX				
EG1 - Expression fran	2	ponctuelle te	ponctuelle te	2H
EG2 - MatMmatiques - Sciences physiques	2	ponctuelle te	ponctuelle te	2H
EG3 - Vie sociale et professionnelle	1	ponctuelle te	ponctuelle te	1H
EG4 - Education physique et sportive	1			
Epreuve facultative langue vivante (2)		ponctuelle orale	ponctuelle orale	temps20min

(1) Contrôle en cours de formation pour les candidats issus d' tablissements publics, privé sous contrat ou de CFA habilité par le Recteur, y compris la formation en entreprise.

(2) L' preuve n'est **org e** que dans la mesure où il est possible d' adjoindre au jury un examinateur compétent. Seuls les points supérieurs à 10 sont pris en compte pour la délivrance du diplôme.

DEFINITION DES EPREUVES TERMINALES DU
DOMAINE PROFESSIONNEL

EPI, REALISATION

**A. EVALUATION PAR CCF ICANDIDATS ISSUS D'ETABLISSEMENTS PUBLICS,
PRIVES SOUS CONTRAT ET DE CFA HABILITESJ.**

L'evaluation des acquls des candidats s'effectue sur la base d'un controle en cours de formation, a l'occasion de deux situations d'evaluation organisees au cours de la derniere annee de formation.

Chaque situation permet, de maniere reelle ou simulee, l'evaluation tant de de savoir-faire que de savoirs technologiques associes. Elle porte sur des competences caracteristiques du diplome. Elle donne lieu a la proposition d'une note.

L'une des situations d'evaluation a lieu dans le centre de formation. L'autre situation d'evaluation a lieu dans l'entreprise au cours de la formation en entreprise.

1. Situation d'evaluation en centre de formation

Elle est organisee au cours du 2eme trimestre de l'annee civile de la session d'examen, dans l'etablissement (public ou prive sous contrat et CFA habillites) et dans le cadre des activites habituelles de formation professionnelle.

Le candidat doit etre capable :

- . d'analyser un dossier technique et de decoder les documents,
- . d'en extraire les informations necessaires a son travail,
- . de preparer un travail et d'utiliser ses connaissances technologiques en vue d'organiser son intervention,
- . de realiser un produit ou une partie de produit.

Le travail demande, les conditions de realisation et le degre d'exigence, correspondent a ce qui est repere au niveau II du referentiel.

Un professionnel au moins est obligatoirement associe a la mise en oeuvre de l'evaluation.

La proposition de note est etablie conjointement par l'equipe pedagogique et le professionnel associe.

L'Inspecteur de l'Education Nationale de la specialite, veille au bon deroulement de l'evaluation organisee sous la responsabilite du Chef d'Etablissement.

2, Situation d'evaluation au cours de la formation en entreprise

La formation en entreprise doit permettre d'acquies, de completer et de mettre en oeuvre des competences (savoir-faire, savoirs et savoir-etre).

Pour les candidats issus des etablissements d'enseignement publics ou prives sous contrat, l'evaluation porte sur 8 semaines, se deroulant en derniere annee de formation qui se repartissent en plusieurs periodes ne pouvant etre inferieures a trots semaines.

Le choix des dates de ces périodes de formation en entreprise est laissé à l'initiative des établissements, en concertation avec les milieux professionnels et les conseillers de l'enseignement technologique, pour tenir compte des conditions locales.

Pour les apprentis, sa durée est fixée par le contrat d'apprentissage.

La situation d'évaluation organisée au cours de la formation en entreprise comporte plusieurs séquences d'évaluation.

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un membre de l'équipe pédagogique, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement au jury une note en fin ou à la suite de la formation en entreprise.

Notation: les notes proposées pour chacune des deux situations d'évaluation sont d'égale valeur et s'additionnent pour obtenir la proposition de note finale pour l'épreuve E.P.I.

Nota: dans le cas *mi* le candidat, issu d'établissement public ou privé sous contrat, n'a pu effectuer la période de formation en entreprise pour une raison de force majeure définitivement constatée par le recteur, une situation de substitution correspondante est mise en place dans l'établissement.

L'évaluation se déroule sous forme d'un contrôle en cours de formation au début du 3^{ème} trimestre de la dernière année de formation.

Un professionnel au moins est obligatoirement associé à la mise en œuvre de l'évaluation.

La proposition de note a la même pondération que celle prévue pour la situation d'évaluation en entreprise.

B, EVALUATION PAR EPREUVE PONCTUELLE (autres candidats)

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'une épreuve ponctuelle terminale. Elle porte sur des compétences caractéristiques du diplôme.

Cette épreuve a pour but de vérifier si le candidat est capable :

- d'analyser un dossier technique et de décoder les documents techniques,
- d'en extraire les informations nécessaires à son travail,
- de préparer un travail en utilisant ses connaissances technologiques,
- d'organiser son intervention en utilisant ses connaissances technologiques,
- de réaliser un produit ou une partie de produit.

EP2. COMMUNICATION TECHNIQUE

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'une épreuve ponctuelle terminale écrite.

Cette épreuve a pour but de vérifier si le candidat maîtrise les contenus des savoirs associés relevant de la technologie, des connaissances bio-médicales, de la communication graphique (technique, esthétique).

DEFINITION DES EPREUVES TERMINALES DES DOMAINES GÉNÉRAUX

Ces définitions figurent en annexe de l'arrêté du 11 Janvier 1988 portant définition des épreuves sanctionnant les domaines généraux des brevets d'études professionnelles et des certificats d'aptitude professionnelle.