

**ANNEXE Ia – RÉFÉRENTIEL
DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES**

Définition de l'emploi :

Le titulaire du baccalauréat professionnel est un technicien qualifié en « appareillage orthopédique ». Il exerce les emplois suivants dans les secteurs de l'orthoprothèse et de la podologie :

- ✓ Responsable d'atelier ;
- ✓ Responsable d'équipe ;
- ✓ Technicien qualifié en production ;
- ✓ Collaborateur technique de l'orthoprothésiste et du podologue.

Secteurs professionnels :

Le titulaire du baccalauréat professionnel « appareillage orthopédique » exerce ses activités principalement dans les secteurs publics ou privés suivants :

- ✓ Entreprises d'appareillage orthopédique externe sur mesure (orthoprothésiste ou podologue, orthopédiste-orthésiste ...) ;
- ✓ Etablissements de soins : centres de rééducation et de réadaptation fonctionnelle, hôpitaux... ;
- ✓ Organisations non gouvernementales (ONG) avec activités d'appareillage, associations avec atelier intégré....

Fonctions :

Dans l'exercice de sa profession, le titulaire du baccalauréat professionnel « appareillage orthopédique » est amené à exercer les activités qui peuvent être regroupées en trois fonctions :

- ✓ **Réalisation d'appareillages :**
 - Réception de la fiche de fabrication et/ou de réparation et analyse ;
 - Réalisation d'appareillages ;
 - Réalisation des réparations ;
 - Contrôle de la conformité des appareillages et des réparations.
- ✓ **Gestion d'atelier :**
 - Planification, répartition des tâches de fabrication et des opérations de réparation ;
 - Gestion des opérations de maintenance de l'outil productif ;
 - Gestion des stocks ;
 - Optimisation de la fabrication ;
 - Gestion de la qualité ;
 - Encadrement d'une équipe de production.
- ✓ **Communication en situation professionnelle :**
 - Relation avec les équipes de travail, la hiérarchie et les fournisseurs.

Selon les secteurs, il exerce ces activités en responsabilité totale ou partielle, sous le contrôle de sa hiérarchie.

L'exercice du métier prend en compte en permanence et de manière transverse :

- La connaissance de l'entreprise et/ou du contexte professionnel et économique ;
- Les réglementations et normes en vigueur ;
- La santé et la sécurité au travail ;

- La qualité ;
- Le développement durable ;
- La maîtrise des outils informatiques et logiciels professionnels.

Le titulaire du baccalauréat professionnel technicien en appareillage orthopédique a acquis des compétences communes aux deux secteurs mais également des compétences spécifiques à l'un des deux secteurs podo-orthèse ou orthoprothèse.

Activités exercées

Activités	Tâches
A1 Réception du dossier de fabrication et/ou de réparation et analyse	Enregistrement et intégration dans un planning de fabrication.
	Vérification de la cohérence du dossier de fabrication au regard de l'appareillage à réaliser.
	Choix des processus et des moyens de réalisation.
A2 Planification, répartition des tâches de fabrication et des opérations de réparation	Organisation du planning de l'atelier.
	Répartition des activités à l'équipe de production.
	Vérification de la disponibilité des matériaux nécessaires à la fabrication.
A3 Réalisation d'appareillages	Fabrication des appareillages en conformité avec la fiche de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> - préparation du positif ; - préparation de l'appareillage à l'essayage (patronnage, façonnage, thermoformage, injection...); - exécution des modifications de l'essayage ; - finition de l'appareillage ; - renseignement de la fiche technique.
A4 Réalisation des réparations	Réparation des appareillages en conformité avec la commande : <ul style="list-style-type: none"> - démontage ; - réparation ; - remontage ; - finition ; - renseignement de la fiche technique. Mise en œuvre des mesures rectificatives à apporter sur les appareillages.
A5 Contrôle de la conformité des appareillages et des réparations	Mesure de la qualité et de la conformité des appareillages. Renseignement des corrections apportées sur les fiches de fabrication.
A6 Gestion des opérations de maintenance de l'outil productif	Mise en œuvre d'opérations de maintenance préventive.
	Identification et signalement des dysfonctionnements des machines et outils.
	Suivi des opérations de maintenance préventive et corrective.
A7 Gestion des stocks	Réapprovisionnement des stocks : matières premières et outillages.
	Organisation des stocks dans le respect de la réglementation (hygiène, sécurité...).
	Réalisation de l'inventaire.
A8 Optimisation de la fabrication	Veille relative aux nouvelles technologies, aux matériaux et techniques innovants.

	Contribution à l'élaboration, la mise en œuvre et l'évaluation des modes opératoires.
	Organisation des postes de travail : ergonomie, efficacité, environnement.
A9 Gestion de la qualité	Mise en œuvre de la démarche qualité : <ul style="list-style-type: none"> - autocontrôles ; - respect des procédures, des réglementations, des normes... ; - enregistrement et traçabilité des opérations.
A10 Encadrement d'une équipe de production	Information et animation d'une équipe de production.
	Repérage des besoins de formation, encadrement de stagiaires.
	Evaluation des compétences des personnels.
A11 Relation avec les équipes de travail, la hiérarchie, et les fournisseurs	Collecte et transmission des informations écrites, orales, à l'interne et à l'externe.
	Rédaction d'écrits professionnels.
	Relations avec les fournisseurs : commandes, livraisons, conseils...

**ANNEXE Ib – RÉFÉRENTIEL DE
CERTIFICATION**

COMPÉTENCES

Compétences	
C1 - S'informer	C11 Rechercher et sélectionner des informations.
	C12 Assurer une veille technologique et réglementaire.
C2 – Analyser	C21 Analyser la situation de travail dans un contexte professionnel donné.
	C22 Analyser les risques liés à l'activité.
C3 - Organiser, gérer, contrôler	C31 Planifier et organiser les opérations de fabrication.
	C32 Animer et conduire une équipe.
	C33 Mettre en œuvre des opérations de contrôle de la qualité.
C4 – Réaliser	C41 Préparer et maintenir en état les postes de travail.
	C42 Réaliser les opérations de maintenance préventive et corrective.
	C43 Réaliser les différentes opérations de fabrication ou de réparation d'appareillages.
	C44 Corriger, rectifier un appareillage après essayage.
C5 – Communiquer	C51 Communiquer au sein de l'entreprise et avec les partenaires externes.

Chacune des compétences décrites ci-dessous s'inscrit dans un contexte professionnel réel ou simulé.

Il sera nécessaire d'enrichir les ressources en fonction des évolutions technologiques dans les différents secteurs.

C1 : S'INFORMER

COMPÉTENCE C11 : Rechercher et sélectionner des informations

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 111 Sélectionner des informations.	Identification des ressources, des besoins et des attentes.	Bases documentaires de la profession et de l'entreprise quel que soit le support.
C 112 Constituer une ressource documentaire technique.	Utilisation des bases documentaires disponibles. Classification des données recueillies.	

COMPÉTENCE C12 : Assurer une veille technologique et réglementaire

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 121 Collecter des informations sur les nouvelles technologies.	Sélection des différentes ressources concernant les nouvelles technologies.	Sources documentaires quel que soit le support.
C 122 Collecter les informations relatives aux réglementations et normes en vigueur.	Identification des différentes ressources concernant les réglementations et normes.	

C2 : ANALYSER

COMPÉTENCE C21 : Analyser la situation de travail dans un contexte professionnel donné

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 211 Recueillir et sélectionner les éléments nécessaires aux réalisations.	Choix des méthodes et sélection des matériaux en fonction des consignes. Réalisation d'essais de mise en œuvre des matériaux.	Dossier de fabrication. Environnement de travail. Ressources humaines. Logiciels, fichiers CAO... Matériaux et matériels.
C 212 Identifier les ressources et les contraintes.	Cohérence des solutions retenues par rapport aux ressources et contraintes.	

C 213 Analyser les éléments recueillis.	Vérification du dossier de fabrication. Rigueur de l'analyse des éléments.	Normes et réglementations. Planning. Budget ...
---	---	---

COMPÉTENCE C22 : Analyser les risques liés à l'activité

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 221 Identifier et évaluer les risques, les nuisances sur l'environnement et sur la santé.	Analyse des documents et des fiches sécurité des matériels utilisés. Identification des dangers et des risques par poste, pour l'ensemble de l'atelier et pour l'environnement. Identification de techniques présentant moins de risques. Tri sélectif des déchets en fonction de leur nature.	Fiches techniques et notices d'utilisation. Moyens informatiques. Normes et réglementation. Documents liés à la prévention des risques (Document Unique...). Dispositifs de stockage des produits chimiques. Containers différents pour le tri sélectif des déchets.
C 222 Proposer les mesures de prévention.	Proposition de mesures de prévention collective et individuelle. Réalisation de fiches d'instruction.	Equipements de Protection Collective (EPC). Equipements de Protection Individuelle (EPI). Affichages réglementaires (pictogrammes ...)...

C3: ORGANISER, GÉRER, CONTRÔLER**COMPÉTENCE C31 : Planifier et organiser les opérations de fabrication**

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 311 Identifier les ressources humaines et les moyens techniques.	Identification des collaborateurs disponibles et compétents pour la fabrication des appareillages. Sélection des matériels et matériaux nécessaires à la fabrication.	Planning de gestion du personnel. Procédures, fiches de postes. Outils informatiques. Parc machines, matériels et matériaux. Dossier de fabrication....
C 312 Organiser et planifier la répartition des tâches et le lancement de la réalisation.	Distribution rationnelle du travail en tenant compte du temps, des délais et des niveaux de compétences. Préparation, directe ou déléguée, des matériels et matériaux adaptée à la fabrication programmée.	Postes de travail. Parc machines. Outillages, matériaux. Plannings. Ressources humaines. Ressources numériques. Dossier de fabrication. Protocoles de fabrication. Consignes spécifiques du personnel « n+1 ».
C 313 Gérer l'approvisionnement.	Respect des procédures d'approvisionnement et des circuits. Optimisation du temps de préparation. Commande adaptée aux besoins et au budget. Vérification de la conformité qualitative et quantitative de la commande à la réception. Optimisation des rangements du stock. Classement des documents de commande et de réception.	Procédures d'approvisionnement. Fiches de gestion de stocks. Dispositifs de stockage. Stock. Budget. Plans, fiches de fabrication, Outils informatiques et logiciels adaptés. Classeurs des bons de commande et de livraison...

C 314 Respecter et faire respecter les consignes d'hygiène et de sécurité.	Vérification du respect des règles, des consignes de sécurité et d'hygiène.	Règles et consignes d'hygiène. Règles et consignes de sécurité. Documents liés à la prévention des risques, à la santé et la sécurité au travail. Equipements de protection. Equipements de secours. Affichages (plans de circulation, plan d'évacuation, ...).
--	---	--

COMPÉTENCE C32 : Animer et conduire une équipe

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 321 Animer une équipe pour atteindre les objectifs de l'entreprise.	Transmission et restitution des informations permettant le fonctionnement optimal de l'atelier. Qualité de l'animation.	Dossiers de fabrication, plannings. Techniques de communication et d'animation (compte rendu des entretiens d'évaluation des personnels...).
C 322 Accompagner les équipes.	Qualité de l'accueil. Transmission des informations professionnelles. Analyse des besoins de formation. Propositions d'action de formation.	Guide d'entretien annuel d'appréciation. Consignes, informations des « n+1 ».

COMPÉTENCE C33 : Mettre en œuvre des opérations de contrôle de la qualité

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 331 Appliquer des méthodes de contrôle qualité adaptées à la situation.	Respect des consignes et normes. Identification et déclaration des non conformités.	Documents de la qualité : - documents de déclaration des incidents.
C332 Proposer des mesures correctives au regard des résultats.	Cohérence de la mesure corrective proposée.	- documents de traçabilité...
C333 Appliquer les règles de traçabilité.	Conformité de la traçabilité.	Dossier de fabrication. Outils et ressources numériques.

C4 : RÉALISER**COMPÉTENCE C 41 : Préparer et maintenir en état les postes de travail**

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 411 Choisir et vérifier l'outillage au regard du dossier de fabrication.	Analyse des informations du dossier de fabrication. Sélection de l'outillage nécessaire à la réalisation. Contrôle des outils et accessoires des machines à utiliser.	Dossier de fabrication réalisé par le professionnel de santé. Postes de travail. Parc de machines, outillage.
C 412 Identifier et préparer les matériaux, les pièces détachées.	Respect des choix des matériaux et des pièces détachées en fonction du dossier de fabrication.	Stock. Ressources humaines.
C 413 Remettre en état les postes de travail après la réalisation.	Organisation des postes de travail en fin d'activité. Nettoyage et rangement des postes de travail en fin d'activité.	Normes et règlements. Logiciels spécifiques... Matériel d'entretien

COMPÉTENCE C 42 : Réaliser les opérations de maintenance préventive et corrective

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 421 Effectuer l'entretien régulier du parc machines, de l'outillage et des équipements.	Vérification du parc machines et de l'outillage. Réglage des machines et de l'outillage.	Parc machines, outillage et équipements d'atelier. Carnet d'entretien.
C 422 Diagnostiquer les dysfonctionnements et y remédier.	Identification des éléments à réparer ou à remplacer. Déclenchement d'une intervention de dépannage. Traçabilité des interventions.	Éléments consommables. Documentation (fiches technique des machines, outils...). Règles de sécurité. Ressources humaines. Répertoire des prestataires...

COMPÉTENCE C 43 : Réaliser les différentes opérations de fabrication ou de réparation d'appareillages

Les compétences détaillées spécifiques de l'orthoprothèse et de la podo-orthèse sont présentées en tableaux distincts.

Les compétences détaillées de chaque spécificité sont réalisées selon les instructions du podo-orthésiste ou de l'orthoprothésiste.

ORTHOPROTHESE		
Compétences détaillées spécifiques	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 431 Fabriquer les éléments sur mesure de l'appareillage.	Conformité de la réalisation du positif. Conformité de la rectification sous la direction exclusive de l'orthoprothésiste. Utilisation des logiciels d'orthoprothèse. Mise en œuvre des matériaux constituant les éléments sur mesure.	Dossier de fabrication. Consignes de l'orthoprothésiste. Notices techniques des constructeurs.
C 432 Réaliser les assemblages de l'orthèse ou de la prothèse.	Conformité de l'assemblage des éléments sur mesure avec les pièces détachées. Respect des techniques de montage des orthèses et des prothèses. Respect des instructions des constructeurs.	Parc machines. Matériaux. Stocks.
C 433 Préparer l'appareillage en vue de l'essayage.	Installation des systèmes de fermeture et/ou de suspension. Réalisation des alignements théoriques des orthèses et des prothèses. Respect de la préparation de l'appareillage avant l'essayage sur le patient.	Empreintes et moulages. Outils numériques en adéquation avec les techniques actuelles de l'orthoprothèse.
C 434 Usiner tout ou partie de l'appareillage d'après les fichiers numériques.	Pilotage du dispositif d'usinage.	

COMPÉTENCE C 44 : Corriger, rectifier un appareillage après essai

ORTHOPROTHESE		
Compétences détaillées spécifiques	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 441 Effectuer les modifications préconisées après essai.	Analyse des modifications suivant les informations de la fiche de fabrication ou de réparation. Gestion des modifications après essai. Qualité de la réalisation.	Dossier de fabrication. Appareils. Outils numériques en adéquation avec les techniques actuelles de l'orthoprotèse. Matériaux.
C 442 Réaliser les finitions de l'appareillage en vue de la livraison.	Respect des méthodes de finition des appareillages. Qualité des finitions et de la présentation des appareillages.	Parc machines. Planning. Textes réglementaires.

COMPÉTENCE C 43 : Réaliser les différentes opérations de fabrication ou de réparation d'appareillages

ODO-ORTHESE		
Compétences détaillées spécifiques	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 431 Fabriquer les formes et les positifs sur mesure.	Conformité de la réalisation des formes et des positifs sur instructions exclusives du podo-orthésiste au regard du dossier de fabrication.	
C 432 Réaliser et rectifier les orthèses sur mesure.	Conformité de la réalisation et de la rectification des orthèses.	Dossier de fabrication.
C 433 Préparer et réaliser la maquette d'essai.	Conformité de la réalisation des maquettes d'essai. Respect des mesures et critères fonctionnels	Consignes du podo-orthésiste. Notices techniques.
C 434 Réaliser et rectifier un patronnage.	Conformité de la réalisation et de la rectification des patronnages et des renforts. Respect des critères imposés par le dossier de fabrication.	Parc Machines. Matériaux. Stocks.

C 435 Fabriquer les appareillages.	<p>Conformité de la réalisation des orthèses plantaires sur mesure.</p> <p>Conformité de la réalisation des appareillages chaussures.</p> <p>Conformité de la réalisation des appareillages spéciaux et atypiques.</p> <p>Respect des instructions et mesures imposées par le dossier de fabrication.</p>	<p>Formes, empreintes et moulages.</p> <p>Outils numériques en adéquation avec les techniques actuelles de la podo-orthèse.</p>
C 436 Réparer un ou plusieurs éléments d'un appareillage.	Conformité de la réparation des éléments défectueux conformément aux instructions imposées par le dossier de fabrication.	

COMPÉTENCE C 44 : Corriger, rectifier un appareillage après essai

PODO-ORTHESE		
Compétences détaillées spécifiques	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 441 Effectuer les modifications préconisées après essai.	<p>Analyse des modifications suivant les informations de la fiche de fabrication ou de réparation.</p> <p>Gestion des modifications.</p> <p>Qualité de la réalisation.</p>	<p>Dossier de fabrication.</p> <p>Appareillages.</p> <p>Matériaux.</p> <p>Outils numériques en adéquation avec les techniques actuelles de la podo-orthèse.</p>
C 442 Réaliser les finitions de l'appareillage en vue de la livraison.	<p>Respect des méthodes de finition des appareillages.</p> <p>Qualité des finitions et de la présentation des appareillages.</p>	<p>Parc machines.</p> <p>Planning.</p> <p>Textes réglementaires.</p>

C5 : COMMUNIQUER**COMPÉTENCE C51 : Communiquer au sein de l'entreprise et avec les partenaires externes**

Compétences détaillées	Critères et indicateurs d'évaluation	Ressources
C 511 Adopter une posture professionnelle.	Repérage de sa fonction dans la structure. Aptitude à mettre en valeur l'image de marque de l'entreprise. Respect des règlements et contraintes.	Fiches de poste de travail. Tout document relatif à la politique de l'entreprise. Règlements applicables à l'entreprise.
C 512 Produire, transmettre et recevoir un message et des informations.	Identification de l'interlocuteur. Qualité de l'écoute. Utilisation d'un vocabulaire technique adapté. Pertinence et clarté du message transmis. Fiabilité et complétude des informations transmises.	Tout moyen de communication. Liste des partenaires, des fournisseurs. Organigramme hiérarchique et fonctionnel de la structure.
C 513 Rendre compte à sa hiérarchie.	Communication à la hiérarchie de toute information utile.	Compte-rendu, relevés de conclusion de réunions... Tenue professionnelle.
C 514 Rédiger ou renseigner des documents professionnels.	Qualité des renseignements transmis : clarté, précision, exhaustivité, fiabilité.	

SAVOIRS ASSOCIÉS

Les contenus des savoirs associés sont communs aux deux spécialités (podo-orthèse et prothèse-orthèse) et doivent être approfondis en fonction des exigences des métiers.

Dans un souci de cohérence de la formation, il est nécessaire de faire le lien avec les enseignements suivants :

- prévention santé environnement,**
- économie-gestion,**
- arts appliqués et cultures artistiques,**
- mathématiques, sciences physiques et chimiques,**
- enseignement moral et civique**

S1 – Connaissance de l’environnement professionnel

S1.1 Secteurs professionnels d’intervention	
Connaissances	Limites d’exigences
<p>1.1 Structure des organisations (entreprises, collectivités, services...)</p> <p>Organigrammes de la structure (hiérarchique et fonctionnel).</p> <p>Partenaires externes : fournisseurs, administrations, prestataires de service, sous-traitants...</p> <p>1.2 Secteurs professionnels :</p> <p>Entreprises d’appareillage orthopédique externe sur mesure.</p> <p>Etablissements hospitaliers, médico-sociaux, centres de rééducation, Organisation Non Gouvernementale (ONG)...</p> <p>1.3 Parcours de prise en charge de la personne en situation de handicap :</p> <p>Parcours de la consultation médicale à la délivrance et au suivi de l’appareillage : consultation pluridisciplinaire, rééducation, réadaptation...</p> <p>Conditions réglementaires de la prise en charge des appareillages : Liste des Produits et Prestations Remboursables (L.P.P.R.), la Demande d’Accord Préalable (D.A.P.), facturation...</p>	<p>Définir les différentes structures des organisations.</p> <p>Présenter un organigramme d'un point de vue hiérarchique et fonctionnel.</p> <p>Identifier et définir les fonctions des partenaires externes.</p> <p>Définir les différentes structures du secteur professionnel et les situer dans le contexte social et de la santé.</p> <p>Décrire le parcours de prise en charge de la personne à appareiller.</p> <p>Citer les différentes étapes et les intervenants concernés dans le parcours de prise en charge de la personne à appareiller.</p> <p>Identifier les appareillages et les éléments constitutifs sur la base des références officielles (LPPR...).</p> <p>Enumérer les étapes du circuit de prise en charge des appareillages.</p>

<p>1.4 Gestion du travail et coût de fabrication :</p> <p>1.4.1 Optimisation fonctionnelle de la production : Production et productivité de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Nature des tâches et qualification professionnelle -Organisation d'une équipe de travail -Planning de fabrication <p>1.4.2 Optimisation du coût de revient au regard de la commande :</p> <p>Rationalisation de l'usage des matériaux Planning de fabrication Choix des composants sur la base des fournisseurs référencés</p>	<p>Repérer les éléments à prendre en compte pour optimiser la production. Justifier le rôle de chaque membre de l'équipe en fonction de sa qualification ou de ses compétences. Justifier une organisation au regard du planning, des moyens matériels et des ressources humaines.</p> <p>Elaborer une gamme opératoire. Justifier les choix d'organisation et les moyens mis en œuvre en fonction des contraintes, du cahier des charges...</p> <p>Calculer un coût de revient. Identifier les principaux éléments participant à l'élaboration du prix de revient des appareillages. Formuler des propositions susceptibles de réduire les prix de revient des appareillages. Utiliser des logiciels spécifiques.</p>
--	--

S1.2 Communication professionnelle et animation d'une équipe

Connaissances	Limites d'exigences
<p>1.2.1 Communication écrite et orale :</p> <p>Situations de communication :</p> <ul style="list-style-type: none"> - communication avec l'équipe, la hiérarchie, les fournisseurs... - traitement d'une réclamation... - situations de négociation : recherche d'un accord, gestion de conflits... <p>Supports et modes de transmission</p> <p>Règles à respecter, évaluation de l'efficacité de la communication.</p> <p>1.2.2 Posture professionnelle :</p>	<p>Justifier le mode de communication adapté à la situation.</p> <p>Identifier les supports de transmission (courriers, courriels, consignes, comptes-rendus, rapports, documents de liaison,...) et justifier leur intérêt.</p> <p>Identifier les règles à respecter pour rédiger un courriel, une note interne, un compte rendu...</p> <p>Repérer les causes d'un désaccord, d'un conflit ou de l'émergence d'un problème.</p> <p>Justifier les méthodes, les attitudes à adopter dans une négociation, une situation conflictuelle, une situation à risques.</p> <p>Identifier les critères d'une communication orale ou écrite efficace.</p> <p>Se situer dans l'entreprise, la collectivité, le service. Justifier les attitudes valorisant l'image de marque de l'entreprise, de la collectivité. Justifier l'intérêt de respecter les règles de l'entreprise, de la collectivité...</p>

<p>1.2.3 Animation et formation d'une équipe :</p> <p>Animation et formation d'une équipe d'atelier :</p> <ul style="list-style-type: none"> - rôles et qualités de l'animateur, du chef d'atelier ; - modes d'animation. <p>Conduite de réunions en tant que chef d'équipe.</p> <p>Evaluation de l'efficacité.</p> <p>1.2.4 Ressources professionnelles et veille documentaire :</p> <p>Ressources techniques professionnelles.</p>	<p>Justifier les modes d'animation d'une équipe, d'une réunion (directif, participatif...).</p> <p>Identifier les profils des membres d'un groupe.</p> <p>Citer les différents supports et méthodes en fonction des objectifs poursuivis (visioconférence, e-learning, etc).</p> <p>Citer les facteurs qui conditionnent la réussite d'une activité d'animation, de formation.</p> <p>Indiquer les principales ressources professionnelles, leurs intérêts pour le métier.</p> <p>Mettre en évidence l'intérêt de l'archivage.</p>
--	--

S1.3 Contrôle de la qualité	
Connaissances	Limites d'exigences
<p>1.3.1 Démarche qualité :</p> <p>Intérêts et objectifs de la qualité.</p> <p>Procédures qualité.</p> <p>Indicateurs qualité du processus de fabrication.</p> <p>Méthodes de contrôle.</p> <p>Traçabilité.</p> <p>Conséquences de la non-qualité.</p>	<p>Définir la qualité.</p> <p>Justifier l'intérêt de la démarche qualité pour l'entreprise.</p> <p>Identifier les objectifs de la qualité.</p> <p>Définir les procédures qualité.</p> <p>Justifier leur importance.</p> <p>Analyser des indicateurs de qualité.</p> <p>Distinguer les niveaux d'importance.</p> <p>Justifier le choix de la méthode de contrôle.</p> <p>Respecter le référentiel qualité ou les procédures internes de contrôle.</p> <p>Déterminer les composantes de la traçabilité.</p> <p>Justifier la traçabilité des résultats.</p> <p>Déterminer les conséquences de la non-qualité : conséquences humaines, indicateurs sociaux, coûts directs, coûts induits...</p>

<p>1.3.2 Assurance qualité, certification et accréditation :</p> <p>Définitions, normes de certification et d'accréditation.</p>	<p>Définir assurance qualité, certification et accréditation.</p> <p>Enoncer les principales normes de certification en lien avec les secteurs professionnels concernés.</p>
---	--

S1.4 Santé et sécurité au travail	
Connaissances	Limites d'exigences
<p>1.4.1 Hygiène et tenue professionnelles :</p> <p>Lavage simple, désinfection des mains. Rôle protecteur de la tenue professionnelle.</p>	<p>Décrire les différentes étapes de l'hygiène des mains selon les caractéristiques du lieu d'exercice. Mettre en relation le degré de protection recherché et les caractéristiques de la tenue en fonction de l'activité.</p> <p>Justifier les critères de choix d'une tenue professionnelle (secteurs, techniques, ergonomiques...).</p>
<p>1.4.2. Sécurité et santé dans le milieu professionnel :</p> <p>Différents documents de sécurité et de prévention : document unique, fiches de données de sécurité, fiches toxicologiques des produits, compte-rendu du C.H.S.C.T, documents de suivi des contrôles, cahier des charges...</p> <p>Signalisation en matière de sécurité : balisage des ateliers, pictogrammes spécifiques (locaux, étiquetage, code couleur, plan d'évacuation...).</p> <p>Accidents du travail et maladies professionnelles : définitions et exemples.</p>	<p>Identifier et indiquer le rôle des documents relatifs à la sécurité et à la prévention dans l'entreprise.</p> <p>Justifier le rôle et l'importance des différentes signalisations.</p> <p>Justifier les équipements de protection et les dispositifs de sécurité.</p> <p>Recenser les principaux accidents du travail et maladies professionnelles.</p>

S2 – Savoirs scientifiques appliqués

S2.1 Hygiène et connaissances médicales appliquées	
Connaissances	Limites connaissances
<p>2.1.1 Principaux risques microbiologiques dans le milieu du travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - principaux micro-organismes ; - mode de contaminations ; - infections ; - prévention des risques et asepsie. 	<p>Présenter les principaux risques d'infections. Citer les agents microbiens responsables des infections.</p> <p>Définir les notions d'asepsie, de désinfection en lien avec les appareillages...</p> <p>Identifier les solutions préventives (hygiène au travail).</p>
<p>2.1.2 Pathologies et conséquences sur l'appareil locomoteur :</p>	<p>Décrire sommairement les pathologies les plus courantes nécessitant un appareillage et faire le lien avec les appareillages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • neurologie ; • rhumatologie ; • traumatologie ; • pathologies vasculaires ; • pathologies congénitales ; • pathologies du rachis ; • autres...
<p>2.1.3 Anatomie et physiologie de l'appareil locomoteur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - os ; - muscles; - articulations ; - courbures rachidiennes. 	<p>Identifier les différents os, muscles, articulations. Repérer les différents plans.</p> <p>Définir les différents mouvements musculaires (flexion, extension, abduction, adduction, pronation, supination, rotation, éversion, inversion et circumduction).</p> <p>Identifier, localiser et caractériser les principaux muscles impliqués dans des mouvements simples.</p> <p>Décrire les courbures rachidiennes.</p> <p>Identifier et citer les repères anatomiques osseux sur une forme et un moulage.</p> <p>Décrire les cycles de la marche.</p> <p>Faire le lien :</p> <ul style="list-style-type: none"> -entre les données physiologiques recueillies par les capteurs numériques et -l'utilisation de ces indicateurs pour la réalisation de l'appareillage.

S2.2 Savoirs technologiques appliqués	
Connaissances	Limites d'exigences
<p>2.2.1 Différentes variétés de matériaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • différentes familles, classifications ; • caractéristiques de chaque matériau (physico-mécaniques, chimiques...) • utilisation des matériaux et des produits ; 	<p>Identifier et citer les différentes familles de matériaux, les modes de classification.</p> <p>Lire et interpréter une fiche et notice d'information matériaux et produits.</p>

<ul style="list-style-type: none"> • Notion de résistance des matériaux : notion de flexion, compression-traction, cisaillement, friction, abrasion. 	<p>Identifier et citer les différentes propriétés mécaniques, physiques et chimiques des matériaux.</p> <p>Identifier et citer leur comportement lors de la mise en œuvre.</p> <p>Identifier les modes d'assemblage.</p> <p>Identifier les forces et expliquer les incidences sur l'appareillage.</p>
<p>2.2.2 Différents types de machines et outils :</p> <ul style="list-style-type: none"> - production mécanique ; - production numérique ; - contrôle et de mesures. 	<p>Identifier les machines et accessoires. Identifier l'outillage. Connaître les fonctions et les caractéristiques. Connaître les protocoles de fonctionnement. Repérer les informations utiles dans les notices techniques. Identifier les outils innovants et leur utilisation.</p>
<p>2.2.3 Dessin technique.</p>	<p>Lire, interpréter un dessin technique d'appareillage. Interpréter une notice technique. Concevoir un dessin technique en utilisant les logiciels spécifiques.</p>
<p>2.2.4. Approche esthétique des appareillages :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caractéristiques esthétiques d'un appareillage. - Notions de tendance, de mode, d'identification d'un appareillage en fonction du patient (activité, style, âge, couleur, matériaux...). 	<p>Définir les caractéristiques esthétiques d'un appareillage.</p> <p>Rechercher une esthétique en fonction de la demande du professionnel (nouveaux matériaux, couleurs, formes, revêtement anatomo-mimétique).</p> <p>Connaître les logiciels et outils numériques spécifiques à la recherche esthétique d'un appareillage.</p>

S 3– Technologies appliquées

S 3.1 Technologies appliquées aux procédés de réalisation

Connaissances	Limites d'exigences
<p>3.1.1 Etude des différents appareillages :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'orthoprothèse ; - de podo-orthèse ; 	<p>Identifier et différencier les appareillages. Décrire les différents éléments constitutifs et les niveaux limites de l'appareillage avec la nomenclature en vigueur. Préciser leur utilité.</p>
<p>3.1.2 Etude de dispositifs « nouvelles générations »</p>	<p>Décrire le principe de fonctionnement des dispositifs « nouvelles générations » et préciser</p>

<p>3.1.3 Techniques de fabrication :</p> <p>Spécifiques à l'orthoprothèse :</p> <ul style="list-style-type: none"> - méthodes de réalisation de négatifs et de positifs ; - tracés et schémas ; - différentes mises en œuvre des matériaux ; - assemblages des différents matériaux ; - assemblages des pièces détachées aux dispositifs sur mesure ; - outils numériques (logiciels d'exploitation ...) <p>Spécifiques à la podo-orthèse :</p> <ul style="list-style-type: none"> - méthodes de réalisation de négatifs et de positifs ; - méthodes de travail des formes ; - orthèses ; - appareils podo-jambiers ; - orthèses plantaires (monoblocs, thermoformées, de stimulations, ...) - patronnage ; - coupe ; - apprêtage et assemblage des tiges ; - montage ; - finition/semelage ; - bichonnage ; - différentes mises en œuvre des matériaux ; - assemblage des matériaux ; - outils numériques (logiciels d'exploitation ...) 	<p>leurs caractéristiques. Repérer les intérêts par rapport au bien-être de la personne.</p> <p>Différencier les méthodes de réalisation de négatifs pour la réalisation de positifs. Interpréter la fiche de mesure. Interpréter les tracés et concevoir les schémas en utilisant les nouvelles technologies. Décrire les différentes techniques de fabrication : - de mise en œuvre des matériaux - des méthodes d'assemblage et de désassemblage des différents matériaux et pièces détachées Enumérer et expliquer les procédés de réalisation liés aux nouvelles technologies.</p> <p>Choisir les méthodes de calcul et de traçage des proportions théoriques de la forme. Interpréter les tracés et concevoir les schémas en utilisant les nouvelles technologies. Décrire et justifier les méthodes de réalisation des différents appareillages, les techniques et outils utilisés. Décrire et distinguer les éléments de maintien, de correction, de compensation des appareillages. Justifier le choix esthétique et fonctionnel des assemblages. Enumérer et expliquer les procédés de réalisation liés aux nouvelles technologies. Décrire les différentes méthodes d'assemblage des différents matériaux. Décrire et justifier les axes de référence et les alignements théoriques.</p>
--	---

S3.2 Technologies appliquées aux opérations de maintenance	
Connaissances	Limites d'exigences
<p>3.2.1 Entretien courant des machines et de l'outillage.</p> <p>3.2.2 Organisation et remise en état.</p>	<p>Enumérer et expliquer les interventions nécessaires à un entretien courant des postes de travail (nettoyage, changement des consommables, graissage...).</p> <p>Planifier et consigner sur le carnet d'entretien les opérations de maintenance.</p> <p>Enoncer et justifier les solutions à mettre en œuvre relatives à l'organisation et à la remise en état. Indiquer et nommer les différents organes de chaque machine.</p>

3.2.3 Fonctionnement des systèmes et des normes de sécurité.	Identifier le(s) dysfonctionnement(s). Enumérer les normes de sécurité au regard de la notice d'utilisation. Décrire et consigner les anomalies constatées dans le carnet d'entretien.
---	--

S3.3 Gestion des déchets	
Connaissances	Limites d'exigences
3.3.1 Déchets produits dans les ateliers : <ul style="list-style-type: none"> - différents déchets ; - tri et collecte des déchets ; - valorisation des déchets. 3.3.2 Produits chimiques utilisés dans l'atelier.	Justifier le tri des déchets selon leur nature, leur conditionnement et leur devenir. Connaître les filières de traitement, de dépollution ou de stockage correspondant. Proposer une orientation des produits valorisables vers des lieux de destination adaptés. Contrôler et veiller au maintien d'un environnement de travail opérationnel. Décoder les fiches techniques de sécurité.

ANNEXE IIIb – RÈGLEMENT D'EXAMEN

SPECIALITE Technicien en appareillage orthopédique Secteurs de l'orthoprothèse et de la podo-orthèse			Candidats de la voie scolaire dans un établissement public ou privé sous contrat, CFA ou section d'apprentissage habilité, formation professionnelle continue dans un établissement public		Candidats de la voie scolaire dans un établissement privé, CFA ou section d'apprentissage non habilité, formation professionnelle continue en établissement privé, enseignement à distance, candidats justifiant de 3 années d'expérience professionnelle		Candidats de la voie de la formation professionnelle continue dans un établissement public habilité	
Épreuves	Unités	Coef	Mode	Durée	Mode	Durée	Mode	Durée
E1 : Épreuve scientifique et technique		3						
Sous-épreuve E11 : Mathématiques	U11	1,5	CCF		Ponctuel écrit	1 h	CCF	
Sous-épreuve E12 : sciences physiques et chimiques	U12	1,5	CCF		Ponctuel écrit	1 h	CCF	
E2 : Épreuve technologique et connaissances médicales appliquées Analyse de situation(s) professionnelle(s)	U2	6	Ponctuel écrit	3h	Ponctuel écrit	3h	CCF	
E3 : Épreuve professionnelle		12						
Sous-épreuve E31 : Pratiques professionnelles	U31	7	CCF	Maximum 15h	Ponctuel pratique	Maximum 15h	CCF	
Sous-épreuve E32 : Soutenance du dossier professionnel	U32	3	CCF	30 mn	Ponctuel oral	30 mn	CCF	
Sous-épreuve E33 : Economie-gestion	U33	1	Ponctuel écrit	2h30	Ponctuel écrit	2h30	CCF	
Sous-épreuve E34 : Prévention - santé - environnement	U34	1	Ponctuel écrit	2h	Ponctuel écrit	2h	CCF	
E4 : épreuve de langue vivante	U4	2	CCF		Ponctuel oral	20 min (1)	CCF	
E5 : épreuve de français, d'histoire – géographie et d'enseignement moral et civique Sous - épreuve E51 : Français	U51	2,5	Ponctuel écrit	2h30	Ponctuel écrit	2h30	CCF	
Sous - épreuve E52 : Histoire – géographie et enseignement moral et civique	U52	2,5	Ponctuel écrit	2h	Ponctuel écrit	2h	CCF	
E6 : Épreuve d'arts appliqués et cultures artistiques	U6	1	CCF		Ponctuel écrit	1h 30	CCF	
E7 : Épreuve d'éducation physique et sportive	U7	1	CCF		Ponctuel pratique		CCF	
Épreuves facultatives (2)								
EF1	UF1	1						
EF2	UF2	1						

(1) Dont 5 minutes de préparation.

(2) Le candidat peut choisir une ou deux unités facultatives parmi les unités possibles, les conditions sont fixées par la réglementation en vigueur. La langue vivante choisie au titre de l'épreuve facultative est obligatoirement différente de celle choisie au titre de l'épreuve obligatoire. Seuls les points excédant 10 sont pris en compte pour le calcul de la moyenne générale en vue de l'obtention de diplôme et de l'attribution d'une mention. L'épreuve est effectuée en mode ponctuel terminal, elle est orale d'une durée de 20 m, dont 5 minutes de préparation.