

1.1. Environnement de travail

L'activité d'opérateur en orthoprothèse 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 diverses allant du moulage, le thermoformage sans adjonction de pièce, le drapage, l'imprégnation sous vide sans inclusion de pièce et les finitions 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).

En cours de fabrication il peut être amené à 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.

| REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés | REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités | REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis | |
|---|---|--|---|
| | | MODALITÉS D'ÉVALUATION | CRITÈRES D'ÉVALUATION |
| <p>La réalisation des opérations préalables à la fabrication d'une orthèse simple ou d'une prothèse simple</p> <p>L'Opérateur en orthoprothèse doit identifier, vérifier comprendre et analyser l'ensemble des documents techniques nécessaires à la réalisation d'une prothèse ou orthèse simple afin que la chronologie et l'enchaînement des opérations puissent être réalisés méthodiquement et en conformité avec les exigences de production.</p> <p>Il doit également s'assurer de l'identification, la vérification et la préparation des outils, outillages, équipements, consommables, nécessaires à la réalisation des opérations.</p> <p>Il doit mettre en place et conserver son poste de travail dans un état d'ordre et de propreté.</p> <p>Par ailleurs il applique rigoureusement les instructions liées à son activité professionnelle, le cas échéant il renseigne le suivi des opérations</p> | <p>Préparer l'enchaînement des opérations de fabrication Préparer l'enchaînement des opérations de fabrication</p> <p>L'examen et la compréhension du dossier de fabrication et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...) est une étape nécessaire pour organiser les différentes opérations qui vont devoir être effectuées pour la fabrication d'une orthèse ou prothèse.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir du négatif patient</p> <p>A partir des différents matériaux (plâtre, bande plâtrées...</p> <p>Au moyen des outillages mis à disposition (seau, balance, papier verre, tube, ferraille, ...)</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. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à</p> | <p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Le type de prothèse et/ou orthèse à fabriquer ainsi que son dimensionnement est identifié.</p> <p>L'identification des différentes opérations techniques à réaliser et les technologies associées permet d'organiser :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les contrôles préalables des outillages, moules, et équipements, matériaux, • La ou les zones de travail, • L'enchaînement et l'organisation des opérations, • La traçabilité... <p>Les équipements et outillages nécessaires à la fabrication sont identifiés, vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Références des outils et équipements conformes au dossier de fabrication, • Outils de contrôle en lien avec la fiche de contrôle et conformes aux opérations prévues, • Outillages manuels <p>Les équipements et outillages nécessaires à la fabrication sont vérifiés préparés et disposés méthodiquement dans les emplacements adéquats de la zone de travail.</p> <p>Les matériaux sont vérifiés méthodiquement par rapport au dossier de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Type de matière (plâtre, thermoplastiques, mousses polyuréthane, résines acrylique), • Quantités et références, <p>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.</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>L'ensemble des moyens collectés (équipements, moyens de contrôle...) et outils (à lister...) est conforme au dossier de fabrication.</p> |

| | | | |
|---|--|---|---|
| <p>qu'il réalise sur son poste de travail.</p> <p>Il assure ses activités en utilisant les équipements de protection individuelle nécessaires</p> | <p>Avec les EPI mis à disposition.</p> | <p>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 AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité</p> | <p>Les documents nécessaires sont remplis.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit), • Avec les collaborateurs, le chef d'équipe. <p>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.</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> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></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"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés <p>Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les documents et éléments associés à la fabrication sont identifiés, préparés et exploités.</p> <p>Les supports techniques et la documentation au poste sont compris et examinés permettent d'identifier l'ensemble des éléments nécessaires au montage de la série :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements et outillages, |
|---|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none"> • Types de matériaux <p>Le poste de travail est organisé et rangé en référence aux instructions :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Emplacement des outillages • Disponibilités des équipements • Emplacement des matériaux <p>L'enchaînement et la chronologie des opérations de fabrication sont compris.</p> <p>Les différents types d'opérations et rapport avec les matériaux associés sont identifiés.</p> <p>La préparation des opérations de moulage, thermoformage, montage est réalisée dans le respect des exigences qualité.</p> <p>Tout outil, équipement, moyen de contrôle, composant, non disponible ou identifié comme non conforme donne lieu à une action adaptée aux règles de l'entreprise.</p> |
| | <p>Fabriquer un positif (moule)</p> <p>Lorsque le poste est organisé, et que la chronologie des opérations est analysée et comprise, l'opérateur peut procéder à la réalisation du moule, opération préalable à la réalisation d'une orthèse ou prothèse simple.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir du négatif patient</p> <p>A partir des différents matériaux (plâtre, bande plâtrées...)</p> <p>Au moyen des outillages mis à disposition (seau, balance, papier verre, tube, ferraille, ...)</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</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. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE</p> <p>: L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Coulage un plâtre dans un négatif</p> <p>La couleur du plâtre (gris ou blanc) est choisie par rapport à la dureté recherchée et le type de prothèse ou d'orthèse à fabriquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> • blanc pour l'orthèse de jambe et le moulage de prothèse ; • gris pour le corset, corset- siège, les gros volumes en général <p>Le cas échéant, de la vermiculite est rajoutée pour alléger l'ensemble.</p> <p>La fermeture des négatifs est assurée et vérifiée, les supports sont centrés et calibrés.</p> <p>(Les négatifs sont fermés par des bandes plâtrées, posées à cheval sur la ligne de découpe des orthèses, ou fermant l'une des extrémités des corsets.)</p> <p>Les supports sont noyés méthodiquement dans le plâtre pour que le positif puisse être maintenu dans un étau ou un poste de rectification :</p> <ul style="list-style-type: none"> • tube cabossé Ø 25 pour prothèses • barre carrée 10 x 10 ou 12 x 12 pour orthèses • fer à béton, galbé à la forme des pieds • carré de 40 x 40 pour créer un étalement |

centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : 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.

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

L'agent de démoulage est appliqué dans le respect des conditions liés à sa nature, sa quantité, son recouvrement...

Les dosages sont réalisés conformément aux instructions en termes de fluidité, homogénéité, quantité...

Démoulage et lissage de positif

Après séchage du plâtre, le démoulage est réalisé méthodiquement dans le respect des étapes et exigences de conformité :

- Les bandes plâtrées sont ouvertes pour procéder au démoulage,
- Le positif est extrait délicatement du négatif,
- Le positif est lissé au papier de verre adapté et à l'eau

Les dimensions du positif sont contrôlées

En matière de moyens utilisés :

Les seaux gradués ou la balance sont correctement utilisés.

Les supports de positionnement sont correctement utilisés.

Les outils et matériaux (plâtre de lissage, papier de verre fin, évier, support, scie vibrante) pour réaliser la fabrication du positif sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.

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 sont signalées auprès de l'interlocuteur approprié (référént 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

| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>anomalie ou problématique est identifiée dans un mode opératoire.</p> |
| | | | <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></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">• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés <p>Le tri et stockage des déchets sont effectués (ex : déchets de conditionnement)</p> |
| | | | <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les documents et éléments associés à la fabrication sont identifiés et exploités. Les dosages sont conformes. L'agent de démoulage est correctement appliqué (nature, quantité, recouvrement...) Les règles de sécurité préconisées sont appliquées (protections individuelles, collectives...) Le coulage est effectué dans les conditions requises (temps d'attente, remplissage...) Le positif est lisse et ne présente pas de zones poreuses. Le dispositif de maintien (tube, carré...) est solidaire du positif sans présenter de jeu. Les dimensions du positif sont conformes au négatif. Les documents de fabrication sont correctement complétés. Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> |

| REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés | REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités | REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis | |
|---|--|---|--|
| | | MODALITÉS D'ÉVALUATION | CRITÈRES D'ÉVALUATION |
| <p>La fabrication d'une orthèse simple</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'opérateur à maîtriser les opérations techniques de thermoformage par drapage sans adjonction de pièce</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir du positif patient</p> <p>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.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p> | <p>Effectuer un thermoformage manuel sans adjonction de pièce</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'opérateur à maîtriser les opérations techniques de thermoformage par drapage sans adjonction de pièce</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir du positif patient</p> <p>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.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</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. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Thermoformage : Les différents matériaux sont correctement sélectionnés : élément de garnissage, structure thermoplastique. La dimension du matériau en fonction du gabarit (minimum de perte) est évaluée. Le positif est préparé conformément aux instructions : repérer la nature du positif (plâtre, PU), son état de surface, son degré d'humidité. La fixation du positif sur le poste d'aspiration est assurée et vérifiée. La température (four, plaque chauffante.) est vérifiée et ajustée si nécessaire. L'état du matériau est vérifié (température, aspect, souplesse.) Le papier transfert est appliqué en conformité. Le positionnement des renforts mousse est effectué si cela est demandé (mollet, cuisse, dorsal corset...) Le thermoformage du plastique par drapage autour du positif est réalisé dans les conditions adaptées. Le thermoformage est vérifié : papier transfert, épaisseurs, aspect, temps de stabilisation.</p> |
| | | | <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></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><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></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. Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés. 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>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 AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité</p> | <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> 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"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés • Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés • Le tri et stockage des déchets sont effectués <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><u>En matière de résultats</u> Les documents et éléments associés à la réalisation du thermoformage sont identifiés et exploités. L'état du matériau est vérifié en vue du thermoformage (température, aspect, souplesse...). Les différents matériaux sont correctement utilisés. Le thermoformage est fidèle au positif et respecte les critères de qualité imposés (papier transfert, épaisseurs, aspect, temps de stabilisation...). Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> |
| | <p>Réaliser les découpes, détourages, et finitions simples</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'opérateur à maîtriser les opérations de finitions sur appareils thermoplastiques avec les outils appropriés</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés,</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. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Découpage et détourage une pièce thermoformée Les découpes et les détourages sont fait dans le respect des tracés. Les découpes et détourages sont poncés, ébavurés et nettoyés. Réalisation de finitions simples sur appareils thermoplastiques Les outils appropriés (ébavureur, brosse à polir...) sont sélectionnés en fonction des opérations à réaliser. Les diamètres de forêts sont choisis en correspondance aux rivets tubulaires à poser. Les matrices sertissage sont choisies en correspondance avec les rivets tubulaires à poser. Les matériaux de garnissage sont sélectionnés et appropriés, la longueur des velcros est ajustée et la surface des coussins de garnissage.</p> |

| | | | |
|--|---|---|--|
| | <p>mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition</p> | <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : 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 AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité</p> | <p>Le collage du matériau de garnissage est fait dans le respects des procédures. Les tracés sont respectés pour être conforme aux plans. L'état de surface correspond aux exigences de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Absence de zones blessantes, • Conformité de l'esthétique, • Qualité du sertissage des rivets (absence d'excroissance, serrage), • Qualité du collage (respect du temps de séchage, absences de traces, tenue.) • Qualité du parage : bords droits et réguliers. <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> 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. 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><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute problématique ou anomalie relevée lors des réglages et tests de fonctionnement est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté. Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, réfèrent technique...). 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><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> 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"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés |
|--|---|---|--|

| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés• Le tri et stockage des déchets sont effectués <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>En matière de résultats</p> <p>Le tracé est respecté, les éléments sont poncés, ébavurés, nettoyés.</p> <p>Les contrôles sont réalisés afin de vérifier : l'absence de zones blessantes, l'esthétique, la qualité du sertissage des rivets (absence d'excroissance, serrage), qualité du collage (respect du temps de séchage, absences de traces, tenue...).</p> <p>La pièce thermoformée est identifiée pour être tracée (n° d'appareil, repère patient)</p> <p>La qualité du parage (bords droits et réguliers) répond aux exigences et est vérifiée.</p> <p>L'identification de l'appareil 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> |
|--|--|--|---|

| REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés | REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités | REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis | |
|---|--|---|--|
| | | MODALITÉS D'ÉVALUATION | CRITÈRES D'ÉVALUATION |
| <p>La fabrication d'une prothèse simple</p> <p>L'Opérateur en orthoprothèse doit réaliser l'ensemble des opérations de fabrication d'une prothèse simple selon les instructions qui lui sont données, il s'applique 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 l'élément fabriqué soit en conformité avec les exigences de départ.</p> <p>Il assure la réalisation des différents contrôles qualité complémentaires, et écarte et alerte en cas de non-conformité.</p> <p>L'ensemble de ses activités sont régies par les modes opératoires et les moyens affectés à son poste de travail, ses contributions d'améliorations sont soumises</p> | <p>Thermoformer une emboiture par emboutissage</p> <p>Dans le cadre de la réalisation d'une prothèse simple différentes opérations spécifiques sont réalisées par l'opérateur dont le thermoformage par emboutissage sans adjonction de pièces.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>A l'aide de la matière première mise à disposition : plastique, plasta...)</p> <p>Avec les EPI mis à disposition</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. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Thermoformage d'emboiture : Les matériaux sont sélectionnés : manchon, type de plastique à partir du dossier de fabrication. La fixation du positif sur le poste d'aspiration est assurée et vérifiée méthodiquement. Le matériau est découpé et positionné pour rentrer dans le cadre d'emboutissage. Le positif est préparé conformément aux instructions : repérer la nature du positif (plâtre, PU), son état de surface, son degré d'humidité. La température (four, plaque chauffante.) est vérifiée et ajustée si nécessaire pour correspondre aux exigences de chauffe. L'emboutissage est réalisé avec une descente à vitesse régulière</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les équipements et outils pour effectuer l'emboutissage (cutter, cadre, four, réseau de vide, supports) sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relevée lors des étapes de fabrication est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (référent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté. Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, référent 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>aux procédures en place au sein de l'entreprise. Il assure ses activités en utilisant les équipements de protection individuelle nécessaires.</p> | | <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : 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 AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité</p> | <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></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"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés • Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés • Le tri et stockage des déchets sont effectués <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>Imprégner sous vide des tissus par injection de résine sans inclusion de pièce</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'opérateur à maîtriser les opérations</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</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Imprégnation sous vide :</p> <p>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.</p> <p>L'homogénéité du mélange est conforme aux exigences de fabrication.</p> |

| | | |
|--|--|---|
| <p>techniques d'imprégnation sous vide sans inclusion de pièce.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir du positif patient rectifié</p> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>Avec les matériaux mis à disposition : tissus (verre, carbone, finition), résine, colorants</p> <p>Avec les EPI mis à disposition</p> | <p>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. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : 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</p> | <p>Les sacs PVA (acétate de polyvinyle) sont mis en place et l'aspiration en assure la bonne application (sans pli ni défaut de soudure).</p> <p>Les tableaux d'habillage préconisés et les dosages matière sont respectés (résine, catalyseur).</p> <p>Les bulles d'air et l'excès de matière sont évacués sans obstruction des conduits d'a La traçabilité est assurée avec le bon positionnement de l'étiquette sur le sac PVA.</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>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>En matière de liens professionnels / relationnels :</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.</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>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</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"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés • Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés • Le tri et stockage des déchets sont effectués <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>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</p> | <p><u>En matière de résultats</u> Les documents et éléments associés à la réalisation de l'imprégnation sont identifiés et exploités. Les différents matériaux ont été correctement sélectionnés. Le positif est préparé conformément aux instructions (isolation, perforation...) et l'état de surface est vérifié. La température est vérifiée (four, plaque chauffante...) et ajustée si nécessaire. L'état du matériau est vérifié en vue de l'imprégnation (température, aspect, souplesse...). L'imprégnation respecte les critères de qualité imposés. Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> |
| | <p>Démouler une pièce thermoformée emboutie ou stratifiée</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'opérateur à maîtriser toutes les opérations de démoulage dans le respect des tracés, et avec les outils adaptés.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (dossier patient, modes opératoires, tracés, mesures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <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>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. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Détourer la pièce en respectant le tracé. Choisir la taille de burin adaptée, frapper avec le marteau en ayant le burin dans la direction du bord de l'emboîture (avec précaution). Utiliser de l'air comprimé pour les emboitures simples sans contre-dépouille dans lesquelles une ouverture sera pratiquée. Pour un positif en PU, réduire le matériau en copeaux à l'aide de fraises à bois. Poncer, ébavurer et nettoyer les éléments, respecter les états de surface intérieurs de la pièce (absences d'impacts).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les équipements et outils pour effectuer le démoulage (scie vibrante, marteau, burin, réseau air comprimé, machine à bande abrasive, supports) sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> 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. Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, réfèrent technique...). 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> |

sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.
ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : 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.
ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité

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 identifiées 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
- Le tri et stockage des déchets sont effectués

Toute opération nécessitant une intervention sur un équipement fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises.

Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.

En matière de résultats

Les documents et éléments associés à la réalisation des différentes opérations sont identifiés et exploités.

Le tracé est respecté : absence de zones blessantes, esthétique conforme aux exigences,

La qualité du parage (bords droits et réguliers) répond aux exigences et est vérifiée.

L'identification de l'appareil est vérifiée (n° d'appareil, repère patient...).