

## REFERENTIEL DU CQPM

### TITRE DU CQPM : Opérateur Orthésiste-Prothésiste

#### I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

*A partir de procédures établies, de fiches techniques ou d'éléments tels que moulages et mesures, le (la) titulaire de la qualification peut être amené, sous la responsabilité d'un hiérarchique, à fabriquer ou réparer des prothèses ou orthèses sans adjonction de pièces, en utilisant différents types de matériaux (thermoplastiques, mousses polyuréthane, résines acrylique).*

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La préparation et la fabrication des constituants (coulage dans un négatif, thermoformage sans adjonction de pièces, découpe, démoulage..) ...
- Les finitions sur des prothèses ou orthèses simples (polissages, rivetages, collage...)
- Certaines opérations complémentaires (imprégnation, coutures droites)

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

- 1) Couler un plâtre dans un négatif ;**
- 2) Effectuer un thermoformage simple à la main sans adjonction de pièces ;**
- 3) Découper, détourer une pièce thermoformée ;**
- 4) Démouler une pièce thermoformée par emboutissage avec destruction du positif ;**
- 5) Réaliser des finitions simples sur appareils thermoplastiques (polissage, rivetage tubulaire, collage, parage) ;**
- 6) Imprégner sous vide des tissus par injection de résine sans inclusion de pièce ;**
- 7) Réaliser des coutures droites avec une machine à coudre ;**
- 8) Ranger et maintenir le poste de travail.**

## II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

| Capacités professionnelles   | Conditions de réalisation   | Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence   |
|--|---|--|
| 1. Couler un plâtre dans un négatif                                      | A partir d'instructions et d'un négatif plâtré et validé (indifféremment sur prothèse ou orthèse).  | <input type="checkbox"/> Les dosages sont conformes (fluidité, homogénéité, quantité...).  |
|  |   | <input type="checkbox"/> La fermeture des négatifs est assurée et vérifiée, les supports sont centrés et calibrés.   |
|  |   | <input type="checkbox"/> L'agent de démoulage est correctement appliqué (nature, quantité, recouvrement...).   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les règles de sécurité préconisées sont appliquées (protections individuelles, collectives...).   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Le coulage est effectué dans les conditions requises (temps d'attente, remplissage...), le positif est identifié selon les instructions.                              |
| 2. Effectuer un thermoformage simple à la main sans adjonction de pièces | A partir d'instructions et d'un positif rectifié.<br><br>Evaluations sur un thermoformage par drapage simple ou sous vide et sur un thermoformage par emboutissage. | <input type="checkbox"/> Les différents matériaux sont identifiés (garnissage, structure thermoplastique...) et le poste est préparé (outillage, matériel, demande d'assistance main d'œuvre). |
|  |   | <input type="checkbox"/> La dimension du matériau est évaluée en fonction du gabarit (minimum de perte).   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Le positif est préparé conformément aux instructions (par exemple isolation, perforation, ...) et l'état de surface est vérifié.                                      |
|  |   | <input type="checkbox"/> La température est vérifiée (four, plaque chauffante...) et ajustée si nécessaire.  |
|  |   | <input type="checkbox"/> L'état du matériau est vérifié en vue du thermoformage (température, aspect, souplesse...).   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les dispositifs de sécurité prévus sont utilisés et mis en place (Equipements de protection individuelle (EPI), conditions d'utilisation...).                         |
|  |   | <input type="checkbox"/> Le thermoformage est fidèle au positif et respecte les critères de qualité imposés (papier transfert, épaisseurs, aspect, temps de stabilisation...).                 |

| Capacités professionnelles  | Conditions de réalisation                                  | Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence   |
|---|--|--|
| 3. <b>Découper, détourer une pièce thermoformée</b>   | A partir d'instructions sur une pièce thermoformée tracée  | <input type="checkbox"/> Les outils de découpe appropriés sont sélectionnés.<br><input type="checkbox"/> Le tracé est respecté, les éléments sont poncés, ébavurés, nettoyés.<br><input type="checkbox"/> Les règles de sécurité sont respectées (EPI appropriés)<br><input type="checkbox"/> La pièce thermoformée est identifiée (n° d'appareil, repère patient...).   |
| 4. <b>Démouler une pièce thermoformée par emboutissage avec destruction du positif.</b>                                   | A partir d'instructions sur une pièce thermoformée tracée. | <input type="checkbox"/> Les outils de découpe et de fragmentation du plâtre sont sélectionnés.<br><input type="checkbox"/> Le tracé est respecté, les éléments sont poncés, ébavurés, nettoyés, les états de surface intérieurs de la pièce sont respectés (absences d'impacts).<br><input type="checkbox"/> Les règles de sécurité sont respectées (EPI appropriés, utilisation d'outils).<br><input type="checkbox"/> La pièce thermoformée est identifiée (n° d'appareil, repère patient...).  |
| 5. <b>Réaliser des finitions simples sur appareils thermoplastiques (polissage, rivetage tubulaire, collage, parage).</b> | A partir d'instructions sur un appareil essayé.            | <input type="checkbox"/> Les outils et matériaux appropriés sont sélectionnés.<br><input type="checkbox"/> Le tracé est respecté : absence de zones blessantes, esthétique conforme aux exigences, qualité du sertissage des rivets (absence d'excroissance, serrage), qualité du collage (respect du temps de séchage, absences de traces, tenue...).<br><input type="checkbox"/> La qualité du parage (bords droits et réguliers) répond aux exigences et est vérifiée.<br><input type="checkbox"/> Les règles de sécurité sont respectées (EPI appropriés, utilisation d'outils).<br><input type="checkbox"/> L'identification de l'appareil est vérifiée (n° d'appareil, repère patient...). |

| Capacités professionnelles   | Conditions de réalisation   | Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence   |
|--|---|--|
| <p>6. <b>Imprégner sous vide des tissus par injection de résine sans inclusion de pièce.</b></p> | <p>A partir d'instructions sur un positif.</p>                        | <input type="checkbox"/> Le matériau est sélectionné en fonction des instructions.   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Le positif est préparé conformément aux instructions (par exemple isolation, perforation, ...) et l'état de surface est vérifié.        |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les cônes PVA (acétate de polyvinyle) sont mis en place et l'aspiration en assure la bonne application (sans pli ni défaut de soudure). |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les tableaux d'habillage préconisés et les dosages matière sont respectés (résine, catalyseur).   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les bulles d'air et l'excès de matière sont évacués sans obstruction des conduits d'aspiration.   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les dispositifs de sécurité prévus sont utilisés et mis en place (EPI, conditions d'utilisation...).                                    |
| <p>7. <b>Réaliser des coutures droites avec une machine à coudre.</b></p>                        | <p>A partir des instructions sur peausserie ou tissu d'injection.</p> | <input type="checkbox"/> La tension du fil, la régularité des points et la tenue de la couture répondent aux exigences et sont vérifiées                         |
| <p>8. <b>Ranger et maintenir le poste de travail.</b></p>  | <p>A partir des instructions</p>                                      | <input type="checkbox"/> Les produits sont rangés selon les règles de sécurité.  |
|  |   | <input type="checkbox"/> Le niveau de stock des consommables est maintenu.   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les outils et les abords sont nettoyés et rangés.   |

### III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat<sup>1</sup> soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

### IV MODALITES D'EVALUATION

#### IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

#### IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

##### **A) Validation des capacités professionnelles**

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

---

<sup>1</sup> Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

## **B) Définition des différentes modalités d'évaluation**

### **a) Evaluation en situation professionnelle réelle**

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

### **b) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée**

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

### **c) Avis de l'entreprise**

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.